

PCT

世界知的所有権機関

国際事務局

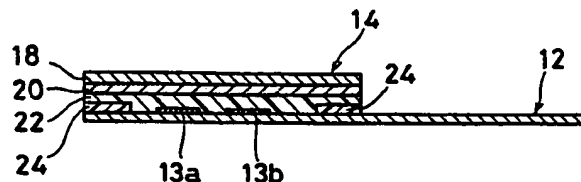


特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(51) 国際特許分類 B42D 15/02	A1	(11) 国際公開番号 WO 90/11194 (43) 国際公開日 1990年10月4日 (04. 10. 1990)								
(21) 国際出願番号 PCT/JP90/00354 (22) 国際出願日 1990年3月16日 (16. 03. 90) (30) 優先権データ <table border="0"> <tr> <td>特願平1/67332</td> <td>1989年3月17日 (17. 03. 89)</td> <td>JP</td> </tr> <tr> <td>特願平1/67333</td> <td>1989年3月17日 (17. 03. 89)</td> <td>JP</td> </tr> <tr> <td>特願平1/67334</td> <td>1989年3月17日 (17. 03. 89)</td> <td>JP</td> </tr> </table> (71) 出願人 (米国外を除くすべての指定国について) 大松化学工業株式会社 (DAIMATSU KAGAKU KOGYO OO., LTD.) (JP/JP) 〒543 大阪府大阪市天王寺区小橋町2-1 Osaka, (JP) (72) 発明者; および (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ) 松口 昇 (MATSUGUCHI, Noboru) (JP/JP) 〒564 大阪府吹田市山手町4-12-3 Osaka, (JP) 松口 正 (MATSUGUCHI, Tadashi) (JP/JP) 〒564 大阪府吹田市山手町20-5 Osaka, (JP) (74) 代理人 弁理士 岡田全孝 (OKADA, Masahiro) 〒541 大阪府大阪市中央区南本町4丁目2番21号 イビル3階 岡田全孝特許事務所 Osaka, (JP)	特願平1/67332	1989年3月17日 (17. 03. 89)	JP	特願平1/67333	1989年3月17日 (17. 03. 89)	JP	特願平1/67334	1989年3月17日 (17. 03. 89)	JP	(81) 指定国 AT (欧州特許), AU, BE (欧州特許), CA, CH (欧州特許), CH, + DE (欧州特許), DE, FR (欧州特許), GB (欧州特許), GB, IT (欧州特許), KR, LU (欧州特許), LU, NL (欧州特許), NL, SE (欧州特許), US. 添付公開書類 国際調査報告書
特願平1/67332	1989年3月17日 (17. 03. 89)	JP								
特願平1/67333	1989年3月17日 (17. 03. 89)	JP								
特願平1/67334	1989年3月17日 (17. 03. 89)	JP								

(54) Title: POST CARD AND METHOD OF ITS PRODUCTION

(54) 発明の名称 はがきおよびその製造方法



(57) Abstract

This invention relates to a post card including a post card base sheet and a bonded material which is bonded to at least part of the post card base sheet. The bonded material includes a sheet base material having a shielding property, a first heat-bondable resin layer formed on one of the main planes of the sheet base material and having low bonding power and a second heat-bondable resin layer formed at part of the surface of the first heat-bondable resin layer and having high bonding power, and is bonded to the surface of the post card base sheet by the first and second heat-bondable resin layers. The first heat-bondable resin layer is weakly bonded to the post card base sheet and the second heat-bondable resin layer, strongly. Accordingly, the sheet substrate will not by any chance peel off from the post card base sheet due to the force acting on the portion where the second heat-bondable resin layer is formed. When the sheet base material or the like is cut and peeled at the portion where the second heat-bondable resin layer is not formed, the first heat-bondable resin layer is peeled off from the post card base sheet along with the sheet base material in the case of a post card including the sheet base material having the shielding property and on the other hand, the shielding layer and the first heat-bondable resin layer are peeled off from the post card base sheet along with the sheet base material in the case of a post card including the shielding layer having the shielding property. Accordingly, the surface of the base sheet of the post card becomes visible. Thus the present invention provides a post card capable of shielding suitably and temporarily the indicated items on the surface of the post card base sheet without applying any machining or treatment to the surface of the post card base sheet, and a method of its production.

+ 通って通知があるまで、出願日が1990年10月3日より前の国際出願におけるDEの優先は、先のドイツ民主共和国の領域を除く、ドイツ連邦共和国の領域において有効である。

BEST AVAILABLE COPY

(57) 要約

このはがきは、はがき台紙と、前記はがき台紙の少なくとも表面の一部に貼着された貼着材とを含むはがきであって、前記貼着材は、隠ぺい性を有するシート基材、前記シート基材の一方主面に形成され弱い接着力を有する第1の熱接着性樹脂層、および前記第1の熱接着性樹脂層の表面の一部に形成され強い接着力を有する第2の熱接着性樹脂層を含み、前記貼着材は前記第1の熱接着性樹脂層および前記第2の熱接着性樹脂層によって、前記はがき台紙の表面に貼着されている。

第1の熱接着性樹脂層は、はがき台紙に弱く接着され、第2の熱接着性樹脂層は、はがき台紙に強く接着される。したがって、第2の熱接着性樹脂層が形成されている部分に受ける力によって、シート基材がはがき台紙から不用意に剥がれることがない。

それから、第2の熱接着性樹脂層が形成されていない部分でシート基材などを切断して剥がせば、隠ぺい性を有するシート基材を含むはがきでは、シート基材とともに第1の熱接着性樹脂層がはがき台紙から剥がれ、一方、隠ぺい性を有する隠ぺい層を含むはがきでは、シート基材とともに隠ぺい層および第1の熱接着性樹脂層がはがき台紙から剥がれる。そのため、はがき台紙の表面が見える。

この発明によれば、はがき台紙の表面に加工を施すことなく、はがき台紙の表面のたとえば表示事項を、好適にかつ一時的に隠すことができる、はがきおよびその製造方法が得られる。

情報としての用途のみ

PCTに基づいて公開される国際出願のパンフレット第1頁にPCT加盟国を特定するために使用されるコード

AT オーストリア	ES スペイン	MG マダガスカル
AU オーストラリア	FI フィンランド	ML マリ
BB バルバドス	FR フランス	MR モーリタニア
BE ベルギー	GA ガボン	MW マラウイ
BF ブルキナ・ファソ	GB イギリス	NL オランダ
BG ブルガリア	HU ハンガリー	NO ノルウェー
BJ ベナン	IT イタリア	RO ルーマニア
BR ブラジル	JP 日本	SD スーダン
CA カナダ	KP 朝鮮民主主義人民共和国	SE スウェーデン
CF 中央アフリカ共和国	KR 大 民国	SN セネガル
CG コンゴ	LI リヒテンシュタイン	SU ソビエト連邦
CH スイス	LK スリランカ	TD チャード
CM カメルーン	LU ルクセンブルグ	TG トーゴ
DE ドイツ	MC モナコ	US 米国
DK デンマーク		

明 細 書

はがきおよびその製造方法

技術分野

この発明は、はがきおよびその製造方法に関し、特に、たとえばはがき台紙の表面に形成された情報を一時的に隠すことができる、はがきおよびその製造方法に関する。

背景技術

この発明の背景となる従来のはがきには、その表面に秘密事項が形成されたはがき台紙と、そのはがき台紙の表面に感圧型接着剤で貼着された貼着片とを含むものがあった。

このような従来のはがきでは、貼着片によってはがき台紙の表面の秘密事項を隠すことができるが、貼着片をはがき台紙の表面から剥離することが困難であるので、秘密事項を一時的に隠すためには好ましくなかった。

そこで、貼着片をはがき台紙の表面から剥離しやすくするために、はがき台紙の表面にシリコン加工などのような剥離加工を施して、貼着片が剥離可能となるように構成することが考えられる。しかしながら、はがき台紙の表面に剥離加工を施すことは装置の複雑化を招き、コストが高くなる。さらに、はがき台紙の表面に剥離加工を施せば、貼着材がはがき台紙の表面から不用意にはがれてしまう。

発明の開示

それゆえに、この発明の主たる目的は、はがき台紙の表面に加工を施すことなく、はがき台紙の表面の一部を好適にかつ一時的に覆うことができる、はがきおよびその製造方法を提供することである。

第1の発明は、はがき台紙と、はがき台紙の少なくとも表面の一部に貼着された貼着材とを含むはがきであって、貼着材は隠ぺい性を有するシート基材と、シート基材の一方主面に形成され弱い接着力を有する第1の熱接着性樹脂層と、第1の熱接着性樹脂層の表面の一部に形成され強い接着力を有する第2の熱接着性樹脂層とを含み、貼着材は第1の熱接着性樹脂層および第2の熱接着性樹脂層によってはがき台紙の表面に貼着された、はがきである。

第2の発明は、上述の第1の発明のはがきを製造するための製造方法である。

第3の発明は、はがき台紙と、はがき台紙の少なくとも表面の一部に貼着された貼着材とを含むはがきであって、貼着材はシート基材と、シート基材の一方主面に形成され隠ぺい性を有する隠ぺい層と、隠ぺい層の表面に形成され弱い接着力を有する第1の熱接着性樹脂層と、第1の熱接着性樹脂層の表面の一部に形成され強い接着力を有する第2の熱接着性樹脂層とを含み、貼着材は第1の熱接着性樹脂層および第2の熱接着性樹脂層によってはがき台紙の表面に貼着された、はがきである。

第4の発明は、上述の第3の発明のはがきを製造するための製造方法である。

第5の発明は、はがき台紙と、はがき台紙と一体的に形成され、折り返してはがき台紙に貼着され、少なくともその一部分に貼着される貼着材とを含み、貼着材は隠ぺい性を有する基材と、基材の一

方主面に形成され弱い接着力を有する第 1 の熱接着性樹脂層と、第 1 の熱接着性樹脂層の表面の一部に形成され強い接着力を有する第 2 の熱接着性樹脂層とを含み、貼着材は第 1 の熱接着性樹脂層および第 2 の熱接着性樹脂層によってはがき台紙の表面に貼着された、はがきである。

第 6 の発明は、上述の第 5 の発明のはがきを製造するための製造方法である。

第 7 の発明は、はがき台紙と、はがき台紙と一体的に形成され、折り返してはがき台紙に貼着され、少なくともその一部分に貼着される貼着材とを含み、貼着材は基材と、基材の一方主面に形成され隠ぺい性を有する隠ぺい層と、隠ぺい層の表面に形成され弱い接着力を有する第 1 の熱接着性樹脂層と、第 1 の熱接着性樹脂層の表面の一部に形成され強い接着力を有する第 2 の熱接着性樹脂層とを含み、貼着材は第 1 の熱接着性樹脂層および第 2 の熱接着性樹脂層によってはがき台紙の表面に貼着された、はがきである。

第 8 の発明は、上述の第 7 の発明のはがきを製造するための製造方法である。

この発明の上述の目的およびその他の目的、特徴、局面および利点は、添付図面に関連して行なわれる以下の実施例の詳細な説明から一層明らかとなろう。

図面の簡単な説明

第 1 図は、この発明の一実施例を示す表面図であり、第 2 図はその裏面図である。

第 3 A 図は、はがき単片を示す斜視図であり、第 3 B 図はその断

面図である。

第 4 図は、被覆材の製造方法の一例を示す製造装置の図解図である。

第 5 A 図は、はがき連続原紙の表面図である。

第 5 B 図は、被覆材の斜視図である。

第 6 図は、被覆材の接着装置全体を示す斜視図である。

第 7 A 図および第 7 B 図は、接着部移送装置の図解図である。

第 8 図は、被覆材移送装置の要部を示す斜視図である。

第 9 A 図は、第 8 図図示例より下流の被覆材切断装置の近傍を示す斜視図であり、第 9 B 図は、被覆材切断装置の背後の要部を示す図解図である。

第 10 A 図は、被覆材の加圧加熱装置の要部を示す斜視図であり、第 10 B 図はその背後の要部を示す図解図である。

第 11 図は、第 6 図図示例のタイムチャートを示す図である。

第 12 A 図および第 12 B 図は、被覆材をはがき台紙より引き剥がした状態を示す図であり、第 12 A 図はその斜視図であり、第 12 B 図はその断面図である。

第 13 A 図および第 13 B 図は、それぞれ、この発明の他の実施例を示し、第 13 A 図はその斜視図であり、第 13 B 図はその断面図である。

第 14 A 図および第 14 B 図は、それぞれ、第 13 A 図および第 13 B 図に示すはがきの基材を剥がした状態を示し、第 14 A 図はその斜視図であり、第 14 B 図はその断面図である。

第 15 A 図および第 15 B 図は、それぞれ、この発明のさらに他の実施例を示し、第 15 A 図はその斜視図であり、第 15 B 図はそ

の断面図である。

第 1 6 A 図および第 1 6 B 図は、それぞれ、第 1 5 A 図および第 1 5 B 図に示すはがきの基材の幅細部分を剥がした状態を示し、第 1 6 A 図はその斜視図であり、第 1 6 B 図はその断面図である。

第 1 7 A 図および第 1 7 B 図は、この発明の一実施例であるはがきを示し、第 1 7 A 図はその斜視図であり、第 1 7 B 図はその断面図である。

第 1 8 A 図および第 1 8 B 図は、前記実施例の被覆材を切断してはがき台紙より引き剥がした状態を示す図であり、第 1 8 A 図はその斜視図であり、第 1 8 B 図はその断面図である。

第 1 9 図は、連続したはがき材の斜視図である。

第 2 0 図は、連続したはがき材の被覆材を折り返してはがき台紙に貼り付けた状態を示す図解図である。

第 2 1 A 図および第 2 1 B 図は、それぞれ、この発明の他の実施例を示し、第 2 1 A 図はその斜視図であり、第 2 1 B 図はその断面図である。

第 2 2 図は、第 2 1 A 図および第 2 1 B 図に示すはがきの被覆材を剥がした状態を示す断面図である。

第 2 3 図は、この発明の別の実施例を示す平面図である。

第 2 4 図は、第 2 3 図に示すはがきの変形例を示す平面図である。

発明を実施するための最良の形態

第 1 図は、この発明の一実施例を示す表面図であり、第 2 図は、その裏面図である。

このはがき連続紙 1 0 は、官製はがき大に形成されたはがき台紙

12 とこのはがき台紙 12 の一部に貼着された貼着材としての被覆材 14 を含む。

このはがき連続紙 10 は、第 5 A 図で示すように、官製はがき大に形成されたはがき台紙 12 に分離可能に形成されてなるはがき連続原紙 10 a を含む。すなわち、各はがき台紙 12 の境界線上には適宜にミシン目が形成されてはがきを構成するように形成され、そのはがき連続原紙 10 a の両端には、適宜な間隔をおいてスプロケット孔 16 が連続して形成されている。

この発明において、はがき連続原紙 10 a には、典型的な紙は勿論、合成紙、その他合成樹脂製シート等の薄状材が含まれる。

また、はがき台紙 12 の表面には、たとえば当たり、はずれなどのくじ部 13 a およびたとえば金融や保険の案内などのような秘密事項 13 b が、形成されている。このくじ部 13 a および秘密事項 13 b は、はがき台紙 12 の表面に、たとえば印刷することによって形成される。なお、このくじ部 13 a および秘密事項 13 b は、たとえば手書きによって形成されてもよい。

そして、このはがき台紙 12 のくじ部 13 a および秘密事項 13 b を含む表面に、被覆材 14 が貼着されている。

そこで、次に、その被覆材 14 について、主として第 2 図、第 3 A 図および第 3 B 図に基づいて説明する。

この被覆材 14 はシート状の基材 18 を含み、この基材 18 は、たとえば紙、合成樹脂フィルムなどの比較的柔軟で鋭などで切断することが可能な素材をもって形成され、この基材 18 の一方主面には隠ぺい層 20 が形成されている。

隠ぺい層 20 は、たとえば銀インク等でベタの銀刷り印刷をする

ことによって形成され、またはアルミホイル等の隠ぺい力を有するフィルム材を接着剤等をもって積層することによって形成される。

この隠ぺい層 20 の表面には、たとえば弱い接着力を有する熱接着性樹脂を、加熱しながら押し出しコーティングし、あるいは溶剤に溶解させまたは水に分散させてグラビアまたはシルクスクリーン等の印刷をすることによって、弱い接着力を有する第 1 の熱接着性樹脂層 22 が形成される。

この第 1 の熱接着性樹脂層 22 は、たとえば 100℃ないし 200℃の温度で溶融し、たとえば紙からなるはがき台紙 12 に弱い接着力で接着されることができるよう形成されている。

前記の弱い接着力を有する熱接着性樹脂の例としては、EVA系の接着剤を選択できる。この接着剤の組成は、EVA（エチレン酢酸ビニル共重合樹脂）、粘着付与剤、ワックス、抗酸化剤からなり、補助的に接着力を弱めるためのたとえばシリコンなどの剥離剤や可塑剤、充填剤が添加される場合がある。

粘着付与剤としては、部分水添ロジンのグリセリンエステル、ロジンのグリセリンエステル、ペンタエリスリトール変成ロジン、石油樹脂、 α メチルスチレン/ビニルトルエン共重合体、テルペン油重合体、テルペンフェノール重合体などがある。

ワックスとしては、パラフィンワックス、マイクロクリスタリンワックス、低分子量ポリエチレンワックス、フィッシュアトログシエワックス、カスターワックス、塩素化パラフィンなどがある。

抗酸化剤としては、ヒンダードフェノール系化合物、サリチル酸系化合物、ベンゾフェノン系化合物、ベンゾトリアゾール系化合物、燐系化合物、硫黄系化合物、有機金属系化合物などがある。

前記実施例以外の弱い接着力を有する熱接着性樹脂の例としては、スチレンーブタジエーンースチレン共重合体、スチレンーイソプレンースチレン共重合体、ポリエチレン、エチレンーエチルアクリレート共重合樹脂、エチレンーアクリル酸共重合樹脂、エチレンーアクリル酸メチル共重合樹脂、エチレンーメチルメタクリレート共重合樹脂、エチレンーメタクリル酸共重合樹脂、アイオノマー樹脂、ポリメチルペンテン樹脂、エチレンービニルアルコール共重合樹脂、塩化ビニリデン樹脂、塩ビー酢ビ共重合樹脂、ポリアミド樹脂、スチレンーアクリル酸共重合樹脂、ポリスチレン樹脂、ポリアクリル酸共重合樹脂、ポリエステル樹脂、ポリウレタン樹脂、ワックス類などが選択できる。これらをもって印刷・塗工するときには、加熱しながら、あるいは溶剤に溶かしまたは水に分散して用いるとよい。

さらに、第1の熱接着性樹脂層22の表面には、強い接着力を有する第2の熱接着性樹脂層24が形成される。この実施例においては、第2の熱接着性樹脂層24は、はがき台紙12の長手方向の両側すなわち被覆材14の上下両端に一定幅をもって形成されている。さらに、この第2の熱接着性樹脂層24は、はがき台紙12の幅方向の両側すなわち被覆材14の左右両端において、スポット状に形成されている。この第2の熱接着性樹脂層24は、第1の熱接着性樹脂層22の表面に部分的に、たとえばEVA系の接着剤、スチレンーブタジエーンースチレン共重合体、スチレンーイソプレンースチレン共重合体などからなり強い接着力を有する熱接着性樹脂を塗布することによって形成される。この場合、強い接着力を有する熱接着性樹脂の材料には、弱い接着力を有する熱接着性樹脂の材料に比べて、たとえば粘着付与剤が多く配合されたり剥離剤が全く配合さ

れなかったりする。なお、第2の熱接着性樹脂層24は、被覆材14の上下両端あるいは左右両端のみにおいて、第1の熱接着性樹脂層22の表面に形成されてもよい。この場合、第2の熱接着性樹脂層24は、一定幅をもって形成されてもよく、あるいは、スポット状に形成されてもよい。

引き続き、被覆材14の製造方法について説明する。

まず、基材18を形成する紙を準備し、その一方主面に、銀インクにてベタで銀刷り印刷を、たとえばオフセット印刷等の周知の印刷方法あるいはコーティングすることによって隠ぺい層20を形成する。

次に、第4図に示すように、この隠ぺい層20が形成された基材18をロール状に巻いた積層物を、被覆材製造装置30の保持ローラ32に装填する。

保持ローラ32に保持された基材18は、その一端が解きほどかれて、たとえば前記したエチレン-酢酸ビニル共重合樹脂を主剤とする弱い接着力を有する熱接着性樹脂22aを印刷・塗布するための熱接着性樹脂塗布装置34に導かれる。この熱接着性樹脂塗布装置34は、活版印刷、グラビア印刷、シルクスクリーン印刷など公知の印刷・塗布方法を利用した印刷・塗布装置である。

この熱接着性樹脂塗布装置34によって、隠ぺい層20の表面には、弱い接着力を有する熱接着性樹脂22aが印刷・塗布される。

そして、この熱接着性樹脂22aが印刷・塗布された基材18は、乾燥機36に導かれ、そこで熱接着性樹脂22aが乾燥されて第1の熱接着性樹脂層22として形成される。

次に、第1の熱接着性樹脂層22が形成された基材18は、強い

接着力を有する熱接着性樹脂 24 a を印刷・塗布するための熱接着性樹脂塗布装置 40 に導かれる。この熱接着性樹脂塗布装置 40 は、活版印刷、グラビア印刷、シルクスクリーン印刷などの公知の印刷・塗布方法を利用した印刷・塗布装置である。この熱接着性樹脂塗布装置 40 によって、第 1 の熱接着性樹脂層 22 の表面に部分的に、強い接着力を有する熱接着性樹脂 24 a が印刷・塗布される。

そして、熱接着性樹脂 24 a が印刷・塗布された基材 18 は、乾燥機 42 に導かれ、そこで熱接着性樹脂 24 a が乾燥されて第 2 の熱接着性樹脂層 24 として形成される。

このようにして、第 5 B 図に示すように、基材 18 の一方主面に隠ぺい層 20、第 1 の熱接着性樹脂層 22 および第 2 の熱接着性樹脂層 24 が順次積層された被覆材の連続体 14 a が形成される。

この被覆材の連続体 14 a は、引き続き巻取ローラ 44 でロール状に巻き取られる。

この実施例においては、第 2 図および第 5 B 図に示すように、基材 18 の一方主面に隠ぺい層 20 が形成され、隠ぺい層 20 の表面に第 1 の熱接着性樹脂層 22 が形成されている。

また、被覆材 14 の上下両端において第 1 の熱接着性樹脂層 22 の表面に、一定幅をもって第 2 の熱接着性樹脂層 24 が形成されている。さらに、この第 2 の熱接着性樹脂層 24 は、被覆材 14 の左右両端において第 1 の熱接着性樹脂層 22 の表面にスポット状に形成されている。したがって、被覆材 14 は、はがき台紙 12 に、第 2 の熱接着性樹脂層 24 が形成された部分で強く接着され、第 2 の熱接着性樹脂層 24 が形成されていない部分で弱く接着される。

なお、基材 18 の例としては前記の例の他、合成紙、セロハン、

ポリエチレン、ポリエステル等のフィルムまたはアルミホイル等が挙げられるが、この被覆材の連続体 1 4 a を切り離してなる被覆材 1 4 をはがき台紙 1 2 に貼着したときに、第 1 および第 2 の熱接着性樹脂層 2 2 および 2 4 の接着力に抗してこの被覆材 1 4 がはがき台紙 1 2 から不用意に剥離しないようにするために、比較的柔軟なものを選択するのがよい。

また、この基材 1 8 としてアルミホイル等のように隠ぺい性に優れたものを選択した場合には、隠ぺい層 2 0 を形成しなくてもよい。この場合、第 1 の熱接着性樹脂層 2 2 は基材 1 8 の一方主面に形成される。

また、基材 1 8 の表面には、適宜はがきの性質に適した印刷を施してもよく、前記した実施例のように連続したものの場合に、たとえば基材 1 8 の送りピッチを検知するための検知マーク（矢印）を墨色等によって印刷してもよい。

次に、前記はがき連続原紙 1 0 a の表面に被覆材 1 4 を接着する方法について、主として、第 6 図ないし第 1 1 図に示す接着装置に基づいて説明する。

この被覆材の接着装置 1 0 0 は、第 5 A 図に示すはがき連続原紙 1 0 a を被覆材 1 4 の貼られる位置に送り込むように形成された連続紙移送装置 1 0 2 を含む。

この連続紙移送装置 1 0 2 は、接着装置本体 1 0 4 の略両端に形成されたスプロケット移送装置 1 0 6 と、接着装置本体 1 0 4 の略中央に形成され、はがき連続原紙 1 0 a をその移送方向に適宜な距離、本実施例においてははがき台紙 1 2 に貼られる被覆材 1 4 の 1 枚あたりの長さ相当分、はがき連続原紙 1 0 a を移送する接着部移

送装置 108 とを含む。スプロケット移送装置 106 は、はがき連続原紙 10a のスプロケット孔 16 に嵌合する凸起が形成されたベルトを回動させ、前記凸起をスプロケット孔 16 に順次嵌合させてはがき連続原紙 10a を移送するように形成されている。

接着部移送装置 108 は、第 7A 図に示されるように接着装置本体 104 の前後に掛け渡された軸 112 に固定された連続紙移送カム 114 を含み、この連続紙移送カム 114 は、その胴部に適宜な溝が形成され、その連続紙移送カム 114 の等速回転により、リンク機構 116 に上下および前後の適宜な運動を与え、そのリンク機構 116 に固定された接着部移送台 118 に前後の連続あるいは断続的な運動をすることができるよう構成されている。すなわち、リンク機構 116 は、接着装置本体 104 に枢軸 116a をもって揺動自在に固定されたリンク 116b が、接着部移送台 118 に回転自在に固定されたリンク 116c に回動自在に固定されてなり、連続紙移送カム 114 の回転により、リンク機構 116 を介して接着部移送台 118 が前後進する。

なお、連続紙移送装置 102 において移送されるはがき連続原紙 10a の移送量は、第 7B 図において示すように、はがき連続原紙 10a の移送量を検知する同期装置 119 によって検知される。すなわち、接着装置本体 104 の前後に設けられたタイミングプーリー 119a および他のタイミングプーリー 119b 間に掛け渡されたタイミングベルト 119c に、接着部移送台 118 の一部が連結片 119d にて連結され、接着部移送台 118 の移送距離をタイミングプーリー 119b に連結されたエンコーダー 119e からのパルス信号によって検知し、連続紙移送装置 102 に形成された駆動

源であるパルスモーターの回転を制御して、全体的に制御するように構成されている。

引き続き、前記連続紙移送装置 102 によって順次送られるはがき連続原紙 10a の表面に接着される、被覆材 14 の移送装置について、主として第 8 図、第 9 A 図および第 9 B 図に基づいて説明する。

この被覆材移送装置 120 は、被覆材 14 を連続して形成してなる被覆材の連続体 14a が、ロール状に巻かれてなるものを装填するリール 122 と、前記リール 122 より引き出された被覆材の連続体 14a の移送量を検知し、被覆材の連続体 14a が特定の位置にきたときにその位置に到達したことを検知し、かつ被覆材移送装置 120 の制御部に電気信号を発する被覆材検知装置 124 と、該被覆材検知装置 124 よりもより下流に設けられ、被覆材の連続体 14a を適宜な長さに切断する被覆材切断装置 126 とを含む。

そして、被覆材移送装置 120 においては、その被覆材の連続体 14a を切断する被覆材切断装置 126 の前後に、軸にゴム製リングが固着されてなる被覆材移送体 128 が形成され、各被覆材移送体 128 のリングが互いに接触しながら回転するように、被覆材切断装置 126 の前後において 1 対ずつ設けられている。

そして、1 対の被覆材移送体 128 のリング間に挟まれた被覆材の連続体 14a は、その被覆材移送体 128 の回転により、はがき連続原紙 10a の表面上の適宜な位置に送り込むように形成されている。

また、被覆材切断装置 126 は、カッタ 130a および 130b を含む。このカッタ 130a および 130b は、その一端の枢軸 1

30cを中心として回動自在に切断装置本体132に固定され、その他端はリンク機構134に固定されている（第9A図および第9B図参照）。

前記リンク機構134は、前記切断装置本体132に回動自在に固定された切断軸136と固定片138を介して回動自在に固定され、該切断軸136は、第9B図に示すように、リンク140aおよび140bを介してカム溝が形成された円板142に連結されている。そして、この円板142は、前記連続紙移送カム114を固定する軸112に固定されている。

したがって、円板142の回転にともない、リンク140aおよび140bを介して、切断軸136が円板142に形成されたカム溝の作用により回転させられ、それによってカッタ130aおよび130bが、切断装置本体132に固定する枢軸130cを中心として回動させられ、被覆材の連続体14aを適宜な大きさに断裁するように形成されている。

次に、はがき連続原紙10aの表面に被覆材14を接着する加圧加熱装置150について、主として第10A図および第10B図に基づいて説明する。

この実施例においては、加圧加熱装置150は、前記被覆材の連続体14aの先端をはがき連続原紙10aの幅方向線状に押圧し、はがき連続原紙10aの表面に被覆材の連続体14aを初期的に接着する線状加圧加熱装置152と、前記線状加圧加熱装置152でその先端をはがき連続原紙10aの表面に貼着された被覆材14をはがき連続原紙10aの表面に接着する、面状加圧加熱装置154とを含む。

加圧加熱装置150は、四角形の枠状の移送基台156を含む。
この移送基台156に、線状加圧加熱装置152を形成する直線状ヒータ158と、面状加圧加熱装置154を形成する面状ヒータ160とが固定されている。この面状ヒータ160は、ほぼ被覆材14と同一の面積を有する。

さらに、この実施例においては、移送基台156に、押圧ローラ162が回動自在に固定されている。この押圧ローラ162は、面状ヒータ160ではがき連続原紙10aの表面に接着された被覆材14の表面を押圧し、より密着させるように形成される。そして、直線状ヒータ158および面状ヒータ160が取り付けられた移送基台156は、前記接着部移送台118の上方に移動自在に固定され、直線状ヒータ158、面状ヒータ160および押圧ローラ162と接着部移送台118との間においてはがき連続原紙10aが移送される。そして、移送基台156は、接着部移送台118とともに、はがき連続原紙10aの進行方向に沿って前後進するように形成されている。

そして、この移送基台156は、直線状ヒータ158および面状ヒータ160と接着部移送台118とが接着したり離間したりすることができるよう、接着部移送台118の側部にて上方に向けて固定された支持部164に、リンク機構166を介して、上下動自在に固定されている。

すなわち、リンク機構166を構成する略L字形リンク166aの一端が移送基台156に回動自在に固定され、リンク166aの中央において回動自在に軸168をもって支持部164に固定されている。そして、同様な上下流の1対のリンク機構166は、リン

ク166aの他端にて、ターンバックル166bにて連結され、上下流のリンク機構166が、同様な作動をするように構成されている。該軸168は、前記支持部164に回動自在に固定され、該軸168の回転により、移送基台156が、直線状ヒータ158および面状ヒータ160とともに上下動するように形成されている。

そして、前記軸168は、その一端に設けられた別のリンク機構170を介して、カム溝を形成された円板172に連結されている。なお、円板172は、前記連続紙移送カム114および円板142が固定された軸112に固定されている。

このリンク機構170は、その中央に長溝が穿設された案内体171aと、前記案内体171aの長溝内を回転しながら移動する回転体171bと、前記軸168と該回転体171bとを連結するリンク171cとよりなる揺動直進リンク機構170Aを含む。さらに、このリンク機構170は、前記案内体171aを上下動させるもので、前記案内体171aに連結されたリンク171dと、前記リンク171dに回動自在に固定されたリンク171eと、前記リンク171eの他端にて枢軸171fを介して連結された他のリンク171gと、前記リンク171gと回動自在に連結されたリンク171hと、前記リンク171hとその一端にて連結され接着装置本体104に枢軸171iにて固定されたリンク171jとからなる、上下動リンク機構170Bを含む。

そして、円板172に形成されたカム溝の作用によって、上下動リンク機構170Bが働き、案内体171aが、接着装置本体104に上下に形成された長孔171k内を上下動させられることにより、揺動直進リンク機構170Aのリンク171cが揺動させられ、

軸 1 6 8 が適宜な角度で回転することにより、前述した別のリンク機構 1 6 6 の作用により、移送基台 1 5 6 が上下動するように形成されている。

この実施例においては、直線状ヒータ 1 5 8 および面状ヒータ 1 6 0 が移送基台 1 5 6 に一体的に固定されているが、直線状ヒータ 1 5 8 および面状ヒータ 1 6 0 各々は、個別に温度調節装置（図示せず）によって、適宜な温度になるように制御されている。

このように温度制御を各ヒータごとにするようにしたのは、被覆材 1 4 に形成された第 1 および第 2 の熱接着性樹脂層 2 2 および 2 4 の特性等によって、微妙な調節をすることができるようにするためである。

次に、この被覆材の接着装置の作動状態について、第 1 1 図に示すタイムチャートを参照して説明する。

はがき連続原紙 1 0 a は、連続紙移送装置 1 0 2 のスプロケット移送装置 1 0 6 にて所定量移送させられる。

そして、接着部移送台 1 1 8 は、この実施例においては、はがき連続原紙 1 0 a の下流側より上流側に移動する。

一方、被覆材移送装置 1 2 0 によってリール 1 2 2 から被覆材の連続体 1 4 a が移送され、それにともない被覆材検知装置 1 2 4 が被覆材の連続体 1 4 a の表面に形成された検知マーク、この実施例においては矢印を検知することにより、被覆材の連続体 1 4 a の移送も一時停止されるとともに、前記接着部移送台 1 1 8 も停止する。このとき、被覆材切断装置 1 2 6 が作動して、カッタ 1 3 0 a および 1 3 0 b が円板 1 4 2 のカム溝の作用により、被覆材の連続体 1 4 a を適宜な大きさ、すなわち一片の被覆材 1 4 に断裁する。

そして、この被覆材切断装置 126 にて適宜な大きさに切断されてなる被覆材 14 の先端は、はがき連続原紙 10a の表面の最適な位置に位置し、加圧加熱装置 150 を形成する線状加圧加熱装置 152 にてはがき連続原紙 10a の幅方向において直線状にその先端が加圧加熱され、初期的にはがき連続原紙 10a の表面に被覆材 14 の先端が接着される。

そのとき、加圧加熱と同時に、はがき連続原紙 10a は連続紙移送装置 102 の作動により、一定距離、この実施例においては一片の被覆材 14 の略々長さ相当分下流に移送される。すなわち、前のサイクルにて面状加圧加熱装置 154 の下部に位置した被覆材 14 とはがき台紙 12 とが加圧加熱されると同時に、はがき連続原紙 10a の下流への移動にともない被覆材 14 が所定距離移送されることになる。

そして、接着部移送台 118 がレール体 174 上を所定量移動した後、再び円板 172 のカム溝の作用によって、線状加圧加熱装置 152 および面状加圧加熱装置 154 は、接着部移送台 118 より離間し、上方に位置する。それとともに、接着部移送台 118 とともに線状加圧加熱装置 152 および面状加圧加熱装置 154 とが、はがき連続原紙 10a の流れと逆方向に、すなわちもとの上流側の所定の位置まで移動する。このとき、押圧ローラ 162 が被覆材 14 の表面を回転しながら押圧することになる。

そして、再び、被覆材の連続体 14a の断裁等の工程を経て次のサイクルにて後から送られてきた被覆材 14 の先端位置において、接着部移送台 118 と加圧加熱装置 150 を形成する線状加圧加熱装置 152 および面状加圧加熱装置 154 とが接合する。このとき、

前のサイクルにて送られている被覆材 14 が面状加圧加熱装置 154 の下部に位置している。そして、次のサイクルの被覆材 14 の先端が接着されたはがき連続原紙 10a は、連続紙移送装置 102 の作動により一定の距離移送されるとともに、先に前サイクルにて送られていた前の被覆材 14 が面状加圧加熱装置 154 によって押圧加熱されることになる。

すなわち、その先端を接着された被覆材 14 が、面状加圧加熱装置 154 の下部（初期的な上流側の位置）に位置したときに、面状加圧加熱装置 154 は、接着部移送台 118 表面に、円板 172 に形成されたカム溝の作用によって押し付けられ、被覆材 14 を加圧加熱する。

なお、はがき連続原紙 10a の移送距離も、連続紙移送装置 102 に形成されたエンコードの発するパルスによってその移送距離が規制され、中央処理装置 176 をもって、被覆材移送装置 120、被覆材切断装置 126 および加圧加熱装置 150 の移送を制御するように構成されている。ただし、はがき連続原紙 10a は後進しないように形成され、接着部移送台 118 および加圧加熱装置 150 の線状加圧加熱装置 152 および面状加圧加熱装置 154 の後進に対応して、逆走されないように形成されている。

このように、加圧加熱装置 150 は、前進、思案点（下流側）、後進、思案点（上流側）のサイクルを繰り返して、第 1 図に示すように連続紙 10 を構成するはがき台紙 12 の表面に適宜被覆材 14 が接着される。

そして、このようにして被覆材 14 にてその一部が被覆されてなる連続紙 10 は、適宜折り畳まれ、その後適宜切り離され、郵便局

に差し出されることになる。

このようにして接着された被覆材 14 は、第 2 の熱接着性樹脂層 24 が形成された部分においては強く接着され、第 2 の熱接着性樹脂層 24 が形成されなかった部分においては弱く接着される。したがって、第 12A 図および第 12B 図に示すように、第 2 の熱接着性樹脂層 24 が形成されていない部分において、基材 18、隠ぺい層 20 および第 1 の熱接着性樹脂層 22 を切断してはがき台紙 12 から比較的簡単に引き剥がすことができる。この場合、第 2 の熱接着性樹脂層 24 がスポット状に形成された部分でも、基材 18、隠ぺい層 20 および第 1 の熱接着性樹脂層 22 を簡単に引き剥がすことができる。そして、はがき台紙 12 の表面のくじ部 13a および秘密事項 13b を見ることができる。

第 13A 図および第 13B 図は、それぞれ、この発明の他の実施例を示し、第 13A 図はその斜視図であり、第 13B 図はその断面図である。この実施例では、特に、基材 18、隠ぺい層 20 および第 1 の熱接着性樹脂層 22 の上下両端に、第 2 の熱接着性樹脂層 24 の縁に沿って、たとえば、ミシン目からなる切目 26a および 26b が形成されている。これらの切目 26a、26b は、たとえば切歯付きロールいわゆるダイロールを含む切目形成装置あるいは切歯を有するダイカッタを含む切目形成装置によって形成される。

したがって、この実施例では、第 14A 図および第 14B 図に示すように、第 2 の熱接着性樹脂層 24 が形成されていない部分において、基材 18、隠ぺい層 20 および第 1 の熱接着性樹脂層 22 を、切目 26a、26b で切断してはがき台紙 12 から比較的簡単に引き剥がすことができる。そして、はがき台紙 12 の表面のくじ部 1

3 a および秘密事項 1 3 b を見ることができる。

第 1 5 A 図および第 1 5 B 図は、それぞれ、この発明のさらに他の実施例を示し、第 1 5 A 図はその斜視図であり、第 1 5 B 図はその断面図である。この実施例では、特に、切目 2 6 b の少し内側において、基材 1 8、隠ぺい層 2 0 および第 1 の熱接着性樹脂層 2 2 には、別の切目 2 6 c が形成されている。この切目 2 6 c は、たとえばダイロールで切目 2 6 a および 2 6 b とともに形成される。さらに、切目 2 6 b および 2 6 c の間において、基材 1 8、隠ぺい層 2 0 および第 1 の熱接着性樹脂層 2 2 の一端には、たとえば平面半円形の切欠部 2 8 が形成されている。

したがって、この実施例では、被覆材 1 4 の上下方向の中央部分をはがす際、第 1 6 A 図および 1 6 B 図に示すように、まず、切目 2 6 b および 2 6 c 間の幅細部分で基材 1 8、隠ぺい層 2 0 および第 1 の熱接着性樹脂層 2 2 がはがされる。この場合、切欠部 2 8 に指をかければ、切目 2 6 b および 2 6 c 間の幅細部分で基材 1 8、隠ぺい層 2 0 および第 1 の熱接着性樹脂層 2 2 を簡単にはがすことができる。そして、被覆材 1 4 の上下方向の中央部分を切目 2 6 a で折り曲げるか切目 2 6 a で切断すれば、はがき台紙 1 2 の表面のくじ部 1 3 a および秘密事項 1 3 b を見ることができる。

なお、第 1 5 A 図および第 1 5 B 図に示す実施例において、切欠部 2 8 を形成する代わりに、切目 2 6 b および 2 6 c の間で外側に延びる突片を形成してもよい。このようにすれば、その突片をつまむことによって、被覆材 1 4 の幅細部分をさらに簡単にはがすことができる。

第 1 7 A 図および第 1 7 B 図は、この発明の一実施例であるが

きを示し、第 1 7 A 図はその斜視図であり、第 1 7 B 図はその断面図である。

第 1 8 A 図および第 1 8 B 図は、前記実施例の被覆材を切断してはがき台紙より引き剥がした状態を示す図であり、第 1 8 A 図はその斜視図であり、第 1 8 B 図はその断面図である。

このはがきは、はがき材 2 1 0 を含み、はがき材 2 1 0 は、官製はがき大に形成されたはがき台紙 2 1 2 とこのはがき台紙 2 1 2 の一部に貼着された、貼着材たる被覆材 2 1 4 を含む。被覆材 2 1 4 は、はがき台紙 2 1 2 の一方端から延びて一体的に形成され、折り返してはがき台紙 2 1 2 に貼着される。

また、はがき台紙 2 1 2 の表面には、たとえば当たり、はずれなどのくじ部 2 1 3 a、およびたとえば金融や保険の案内などのような秘密事項 2 1 3 b が、形成されている。

この被覆材 2 1 4 は、はがき台紙 2 1 2 の一方端から延びて一体的に形成される基材 2 1 8 を含み、基材 2 1 8 は、たとえば紙、合成樹脂フィルムなどの比較的柔軟で鋏などで切断することが可能な素材をもって形成され、この基材 2 1 8 の一方主面には隠ぺい層 2 2 0 が形成されている。

この隠ぺい層 2 2 0 の表面には、たとえば弱い接着力を有する熱接着性樹脂を、加熱しながら押し出しコーティングし、あるいは溶剤に溶解させまたは水に分散させてグラビアまたはシルクスクリーン等の印刷をすることによって、弱い接着力を有する第 1 の熱接着性樹脂層 2 2 2 が形成される。

この第 1 の熱接着性樹脂層 2 2 2 は、たとえば 1 0 0 ℃ ないし 2 0 0 ℃ の温度で熔融し、たとえば紙からなるはがき台紙 2 1 2 に弱

い接着力で接着されることができるよう形成されている。

前記の弱い接着力を有する熱接着性樹脂の例としては、EVA系の接着剤等、前記第1図図示実施例と同様のものを選択できる。

さらに、第１の熱接着性樹脂層２２２の表面には、強い接着力を有する第２の熱接着性樹脂層２２４が形成される。この実施例においては、第２の熱接着性樹脂層２２４は、はがき台紙１２の長手方向の両側すなわち被覆材１４の上下両端に一定幅をもって形成されている。さらに、この第２の熱接着性樹脂層２２４は、はがき台紙１２の幅方向の両側すなわち被覆材１４の左右両端において、スポット状に形成されている。この第２の熱接着性樹脂層２２４は、第１の熱接着性樹脂層２２２の表面に、たとえばＥＶＡ系の接着剤、スチレンーブタジエンスチレン共重合体、スチレンーイソプレンーすチレン共重合体などからなり、強い接着力を有する熱接着性樹脂を、部分的に塗布することによって形成される。この場合、強い接着力を有する熱接着性樹脂の材料には、弱い接着力を有する熱接着性樹脂の材料に比べて、たとえば粘着付与剤が多く配合されたり剥離剤が全く配合されなかったりする。なお、第２の熱接着性樹脂層２２４は、被覆材１４の上下両端あるいは左右両端のみにおいて、第１の熱接着性樹脂層２２２の表面に形成されてもよい。

引き続き、このはがきの製造方法について説明する。

まず、はがき材 210 を形成するための連続紙を準備する。この連続紙の幅方向には、はがき台紙 212 部分と基材 218 部分とが連続して形成されている。したがって、連続紙の幅方向の長さは、はがき台紙 212 の長さ と 基材 218 の長さ との合計の長さとなる。

そして、この連続紙の基材 218 部分の一方主面に、隠ぺい層 2

0を形成する。

そして、第3図に示す装置と同様な装置を用いて、第19図に示すように、基材218部分の一方主面に隠ぺい層220、第1の熱接着性樹脂層222および第2の熱接着性樹脂層224が順次積層された被覆材214が形成されたはがき材210を製造する。

引き続き、はがき材210は、はがき台紙212部分にこの被覆材214部分を貼着する被覆材粘着装置に導かれる。このとき、はがきの表面の一部に形成された銀行預金残高等の秘密事項をこの被覆材214によって被覆するには、予めはがき材の適宜な箇所、たとえば表面下欄に適宜な文字を予め印刷しておく必要がある。

なお、この被覆材214を、たとえばはがきの下欄に接着させる場合、はがき材210を順次送り込み、第20図に示すように、はがき台紙212部分と被覆材214部分との境界において折り返して、はがき台紙212と被覆材214とを接合する。そして、加圧ローラにてはがき材210の表面を加圧しながら、はがき台紙212の表面に被覆材214を貼着すればよい。そして、はがき材210が適当な大きさにカッティングされ、この発明のはがきが形成される。

このようにして接着された被覆材214は、第2の熱接着性樹脂層224が形成された部分においては強く接着され、第2の熱接着性樹脂層224が形成されなかった部分においては弱く接着される。したがって、第18A図および第18B図に示すように、第2の熱接着性樹脂層224が形成されていない部分において、基材218、隠ぺい層220および第1の熱接着性樹脂層222を切断してはがき台紙212から比較的簡単に引き剥がすことができる。この場

合、第2の熱接着性樹脂層224がスポット状に形成された部分でも、基材218、隠ぺい層220および第1の熱接着性樹脂層222を簡単に引き剥がすことができる。そして、はがき台紙212の表面のくじ部213aおよび秘密事項213bを見ることができる。

第21A図および第21B図は、それぞれ、この発明の他の実施例を示し、第21A図はその斜視図であり、第21B図はその断面図である。この実施例では、特に、基材218、隠ぺい層220および第1の熱接着性樹脂層222の上下両端に、第2の熱接着性樹脂層224の縁に沿って、たとえば、ミシン目からなる切目226aおよび226bが形成されている。

したがって、この実施例では、第22図に示すように、第2の熱接着性樹脂層224が形成されていない部分において、基材218、隠ぺい層220および第1の熱接着性樹脂層222を、切目226a、226bで切断して、はがき台紙212から比較的簡単に引き剥がすことができる。そして、はがき台紙212の表面のくじ部213aおよび秘密事項213bを見ることができる。

前記した各実施例では、いずれも、被覆材14の上下方向の中央部分がはがせるように構成されているが、たとえば第2の熱接着性樹脂層24を被覆材14の周囲部分に形成し、さらに、第2の熱接着性樹脂層24の縁にそって基材18、隠ぺい層20および第1の熱接着性樹脂層22に切目を形成して、被覆材14の中央部分をはがき台紙12からはがすことができるように構成してもよい。

また、前記した各実施例ではいずれもくじ部13aがはがき台紙12の表面に形成されているが、くじ部13aは、隠ぺい層20を有する場合には隠ぺい層20の表面およびはがき台紙12の表面のい

ずれの面に形成されてもよく、隠ぺい層20を有しない場合には基材18の一方主面およびはがき台紙12の表面のいずれの面に形成されてもよい。

さらに、前記した各実施例において、切目は、表面の基材の周囲に沿って形成されてもよい。このように切目を形成すれば、被覆材の中央部分のみを引き剥がすことができる。この場合、第23図に示すように、被覆材312を引き剥がす方向に見て隣り合った切目324の一部が重なるように、1つの切目324を直線状の切目部分324aと円弧状の切目部分324bとで構成すれば、被覆材312の中央部分を容易に引き剥がすことができる。なお、このように貼着材の中央部分を容易に引き剥がすことができるようにするためには、たとえば第24図に示すように被覆材412を引き剥がす方向に見て隣りあった切目424の一部が重なるように、基材414の周囲に直線上の切目424を斜めに形成してもよい。

第23図および第24図に示すはがきでは、矢印で示す方向に被覆材を引っ張ると、図中において1点鎖線の矢印でその方向を示すように、隣り合う切目間の被覆材が破れて、切目で囲まれた部分の被覆材が引き剥がされる。

前述した第1図図示実施例では、はがき台紙の一部に被覆材が貼着されるように構成されたが、第23図および第24図図示例のように被覆材をはがき台紙と同一の大きさに形成し、それをはがき台紙の全面に貼着するようにしてもよい。

この発明が詳細に説明され図示されたが、それは単なる図解および一例として用いたものであり、限定であると解されるべきでないことは明らかであり、この発明の精神および範囲は添付されたクレ

ームの文言によってのみ限定される。

産業上の利用可能性

第1の熱接着性樹脂層ははがき台紙に弱く接着され、第2の熱接着性樹脂層ははがき台紙に強く接着される。したがって、第2の熱接着性樹脂層が形成されている部分に受ける力によって、シート基材がはがき台紙から不用意にはがれることがない。また、この状態では、はがき台紙の表面が、隠ぺい性を有するシート基材を含むはがきにおいてはシート基材によって隠され、一方、隠ぺい性を有する隠ぺい層を含むはがきにおいては隠ぺい層によって隠される。

それから、第2の熱接着性樹脂層が形成されていない部分でシート基材などを切断してはがせば、隠ぺい性を有するシート基材を含むはがきでは、シート基材とともに第1の熱接着性樹脂層がはがき台紙からはがれ、一方、隠ぺい性を有する隠ぺい層を含むはがきでは、シート基材とともに隠ぺい層および第1の熱接着性樹脂層がはがき台紙からはがれる。そのため、はがき台紙の表面が見える。

この発明によれば、はがき台紙の表面に加工を施すことなく、はがき台紙の表面のたとえば表示事項を好適にかつ一時的に隠すことができる、はがきおよびその製造方法が得られる。

請 求 の 範 囲

1 はがき台紙と、前記はがき台紙の少なくとも表面の一部に貼着された貼着材とを含むはがきであって、

前記貼着材は、

隠ぺい性を有するシート基材、

前記シート基材の一方主面に形成され弱い接着力を有する第1の熱接着性樹脂層、および

前記第1の熱接着性樹脂層の表面の一部に形成され強い接着力を有する第2の熱接着性樹脂層を含み、

前記貼着材は前記第1の熱接着性樹脂層および前記第2の熱接着性樹脂層によって前記はがき台紙の表面に貼着された、はがき。

2 前記第2の熱接着性樹脂層が形成されていない部分で、前記シートおよび前記第1の熱接着性樹脂層に切目が形成され、

前記貼着材は、前記第1の熱接着性樹脂層および前記第2の熱接着性樹脂層によって前記はがき台紙の表面に貼着された、特許請求の範囲第1項記載のはがき。

3 少なくとも、前記シート基材の一方主面および前記はがき台紙の表面のいずれかの面に、くじ部が形成され、

前記くじ部が隠れるように、前記貼着材は、前記第1の熱接着性樹脂層および前記第2の熱接着性樹脂層によって、前記はがき台紙の表面に貼着された、特許請求の範囲第1項記載のはがき。

4 隠ぺい性を有するシート基材を準備する工程、

前記シート基材の一方主面に弱い接着力を有する第1の熱接着性樹脂層を形成する工程、

前記第1の熱接着性樹脂層の表面の一部に、強い接着力を有する

第2の熱接着性樹脂層を形成する工程、

はがき台紙を準備する工程、および

前記はがき台紙の少なくとも表面の一部に、前記第1の熱接着性樹脂層および前記第2の熱接着性樹脂層によって前記シート基材を貼着する工程を含む、特許請求の範囲第1項記載のはがきを製造するためのはがきの製造方法。

5 前記第2の熱接着性樹脂層が形成されていない部分で、前記シート基材および前記第1の熱接着性樹脂層に切目を形成する工程を含む、特許請求の範囲第4項記載のはがきの製造方法。

6 少なくとも、前記シート基材の一方主面および前記はがき台紙の表面のいずれかの面に、くじ部を形成する工程、および

前記くじ部が隠れるように前記はがき台紙の少なくとも表面の一部に、前記第1の熱接着性樹脂層および前記第2の熱接着性樹脂層によって前記シート基材を貼着する工程を含む、特許請求の範囲第4項記載のはがきの製造方法。

7 はがき台紙と、前記はがき台紙の少なくとも表面の一部に貼着された貼着材とを含むはがきであって、

前記貼着材は、

シート基材、

前記シート基材の一方主面に形成され、隠ぺい性を有する隠ぺい層、

前記隠ぺい層の表面に形成され、弱い接着力を有する第1の熱接着性樹脂層、および

前記第1の熱接着性樹脂層の表面の一部に形成され、強い接着力を有する第2の熱接着性樹脂層を含み、

前記貼着材は、前記第1の熱接着性樹脂層および前記第2の熱接着性樹脂層によって、前記はがき台紙の表面に貼着された、はがき。

8 前記第2の熱接着性樹脂層が形成されていない部分で、前記シート基材、前記隠ぺい層および前記第1の熱接着性樹脂層に切目が形成された、特許請求の範囲第7項記載のはがき。

9 少なくとも、前記隠ぺい層の表面および前記はがき台紙の表面のいずれかの面にくじ部が形成され、

前記くじ部が隠れるように、前記貼着材は前記第1の熱接着性樹脂層および前記第2の熱接着性樹脂層によって、前記はがき台紙の表面に貼着された、特許請求の範囲第7項記載のはがき。

10 シート基材を準備する工程、

前記シート基材の一方主面に、隠ぺい性を有する隠ぺい層を形成する工程、

前記隠ぺい層の表面に、弱い接着力を有する第1の熱接着性樹脂層を形成する工程、

前記第1の熱接着性樹脂層の表面の一部に、強い接着力を有する第2の熱接着性樹脂層を形成する工程、

はがき台紙を準備する工程、および

前記はがき台紙の少なくとも表面の一部に前記第1の熱接着性樹脂層および前記第2の熱接着性樹脂層によって前記隠ぺい層を貼着する工程を含む、特許請求の範囲第7項記載のはがきを製造するためのはがきの製造方法。

11 前記第2の熱接着性樹脂層が形成されていない部分で、前記シート基材、前記隠ぺい層および前記第1の熱接着性樹脂層に切目を形成する工程を含む、特許請求の範囲第10項記載のはがきの

製造方法。

1 2 少なくとも、隠ぺい層の表面および前記はがき台紙の表面のいずれかの面に、くじ部を形成する工程、および

前記くじ部が隠れるように、前記はがき台紙の少なくとも表面の一部に、前記第1の熱接着性樹脂層および前記第2の熱接着性樹脂層によって、前記隠ぺい層を貼着する工程を含む、特許請求の範囲第10項記載のはがきの製造方法。

1 3 はがき台紙と、

前記はがき台紙と一体的に形成され、折り返して前記はがき台紙に貼着され、少なくともその一部分に貼着される貼着材とを含み、前記貼着材は、

隠ぺい性を有する基材、

前記基材の一方主面に形成され、弱い接着力を有する第1の熱接着性樹脂層、および

前記第1の熱接着性樹脂層の表面の一部に形成され、強い接着力を有する第2の熱接着性樹脂層を含み、

前記貼着材は、前記第1の熱接着性樹脂層および前記第2の熱接着性樹脂層によって、前記はがき台紙の表面に貼着された、はがき。

1 4 はがき台紙と、前記はがき台紙と一体的に形成され折り返して前記はがき台紙の少なくとも一部分に被さる基材とを含むはがき材を準備する工程、

次の(A)および(B)の各工程によって貼着材を製造する工程、

(A) 前記基材の一方主面に、弱い接着力を有する第1の熱接着性樹脂層を形成する工程、

(B) 前記第1の熱接着性樹脂層の表面の一部に、強い接着力を

有する第 2 の熱接着性樹脂層を形成する工程、および

前記はがき材の前記基材を折り返して、前記はがき台紙の少なくとも表面の一部に、前記第 1 の熱接着性樹脂層および前記第 2 の熱接着性樹脂層によって前記貼着材を貼着する工程を含む、特許請求の範囲第 1 3 項記載のはがきの製造方法。

1 5 はがき台紙と、

前記はがき台紙と一体的に形成され、折り返して前記はがき台紙に貼着され、少なくともその一部分に貼着される貼着材とを含み、
前記貼着材は、

基材、

前記基材の一方主面に形成され隠ぺい性を有する隠ぺい層、

前記隠ぺい層の表面に形成され弱い接着力を有する、第 1 の熱接着性樹脂層、および

前記第 1 の熱接着性樹脂層の表面の一部に形成され、強い接着力を有する第 2 の熱接着性樹脂層を含み、

前記貼着材は、前記第 1 の熱接着性樹脂層および前記第 2 の熱接着性樹脂層によって、前記はがき台紙の表面に貼着された、はがき。

1 6 はがき台紙と、前記はがき台紙と一体的に形成され折り返して前記はがき台紙の少なくとも一部分に被さる基材とを含むはがき材を準備する工程、

次の (A) ないし (C) の各工程によって貼着材を製造する工程、

(A) 前記基材の一方主面に、隠ぺい性を有する隠ぺい層を形成する工程、

(B) 前記隠ぺい層の表面に、弱い接着力を有する第 1 の熱接着性樹脂層を形成する工程、

(C) 前記第 1 の熱接着性樹脂層の表面の一部に、強い接着力を有する第 2 の熱接着性樹脂層を形成する工程、および

前記はがき材の前記基材を折り返して、前記はがき台紙の少なくとも表面の一部に、前記第 1 の熱接着性樹脂層および前記第 2 の熱接着性樹脂層によって前記貼着材を貼着する工程を含む、特許請求の範囲第 15 項記載のはがきの製造方法。

1/22

FIG. 1

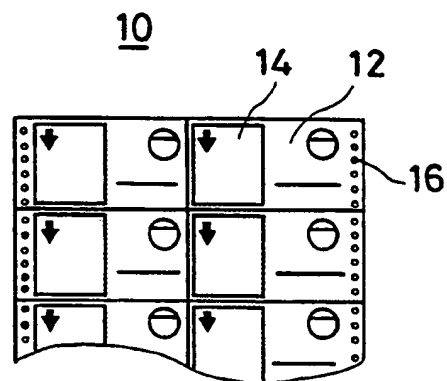
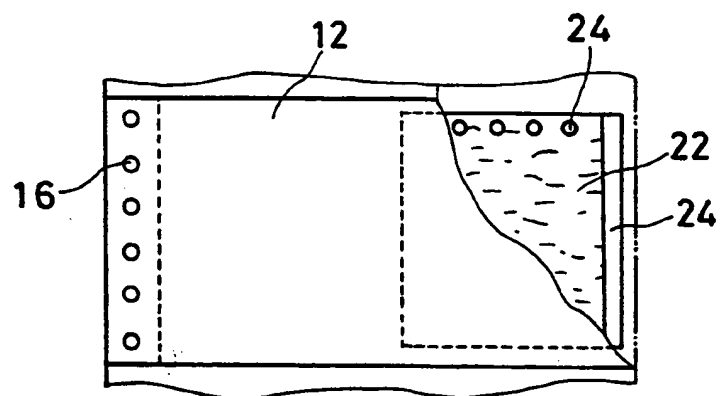


FIG. 2



2/22

FIG. 3A

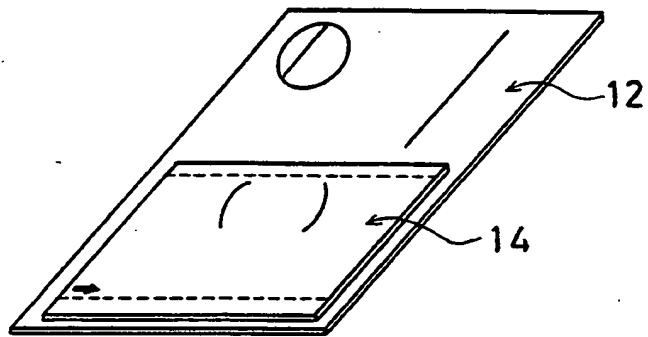
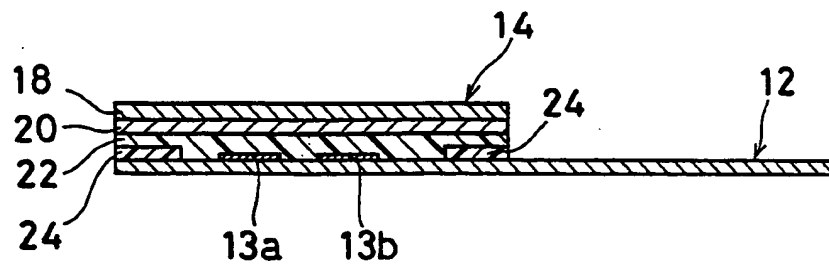
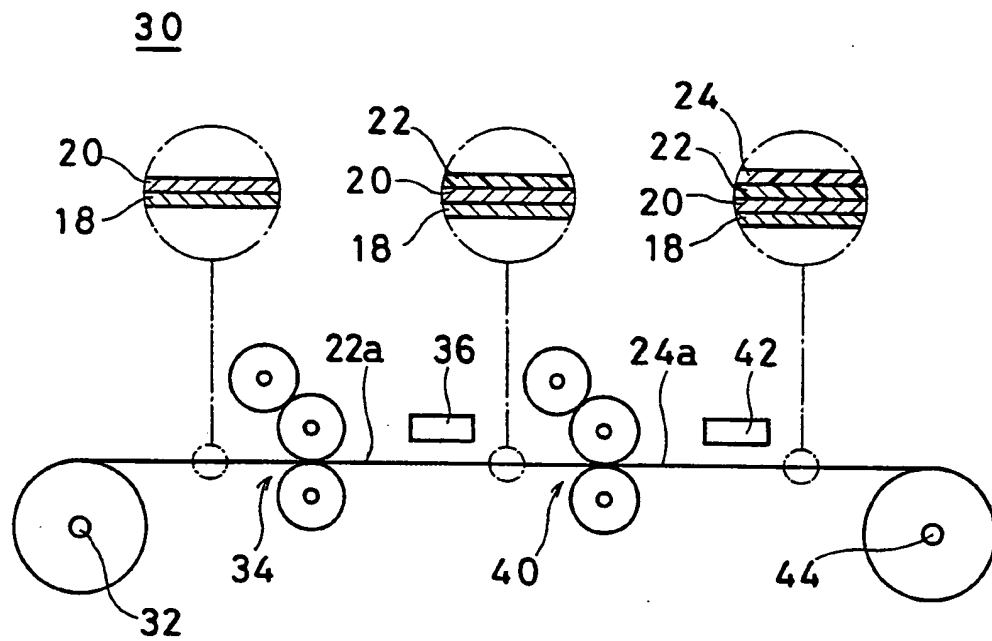


FIG. 3B



3/22

FIG. 4



4/22

FIG. 5A

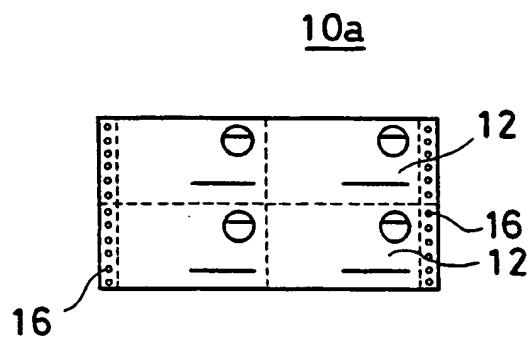
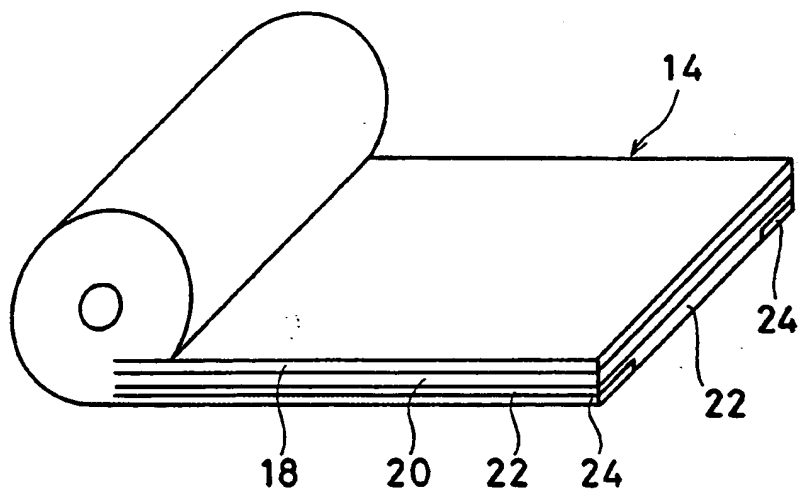
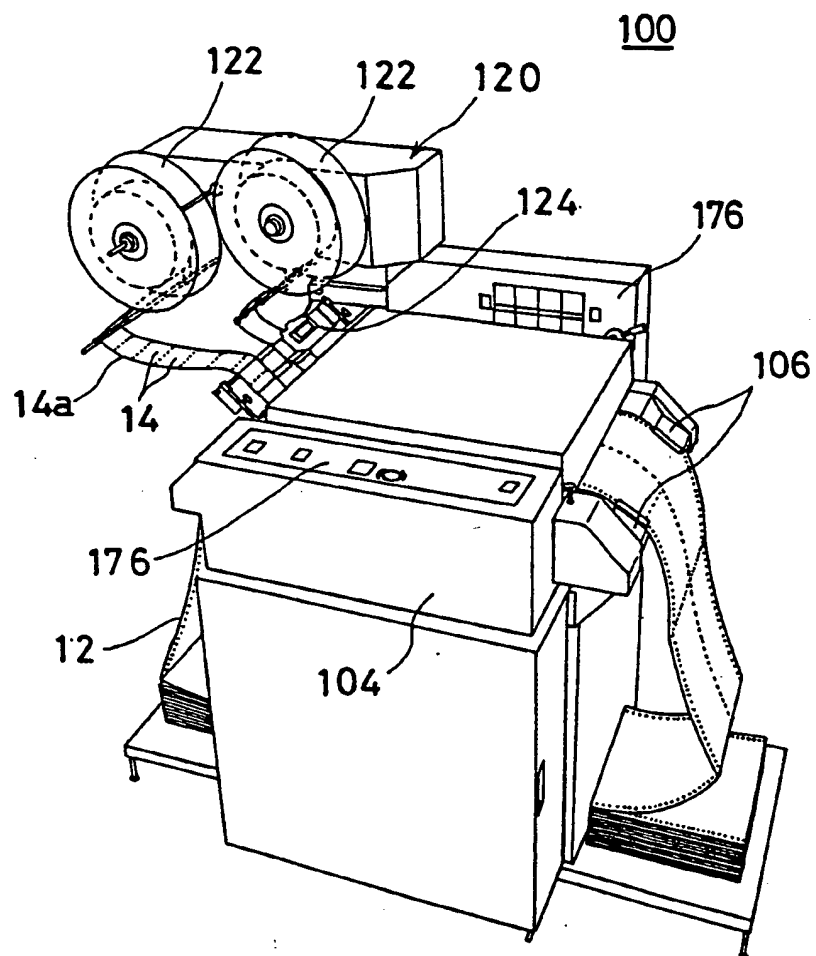


FIG. 5B



5/22

FIG. 6



6/22

FIG. 7A

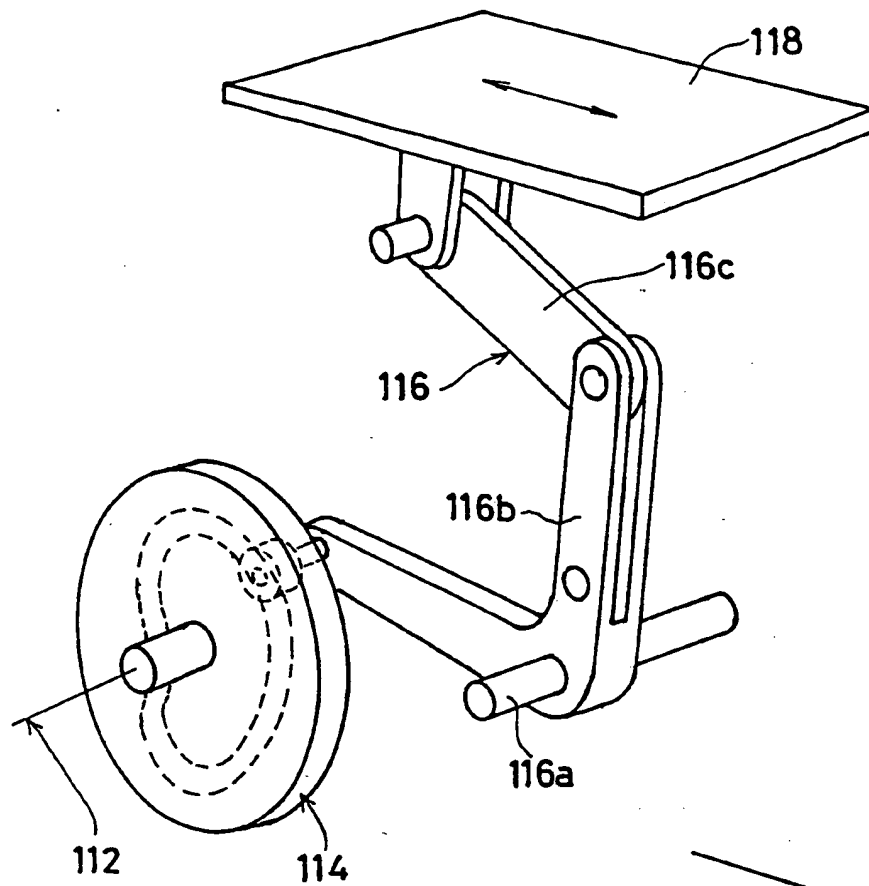
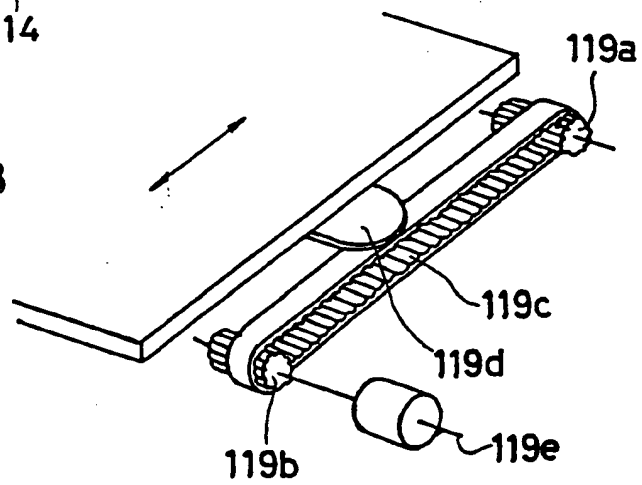
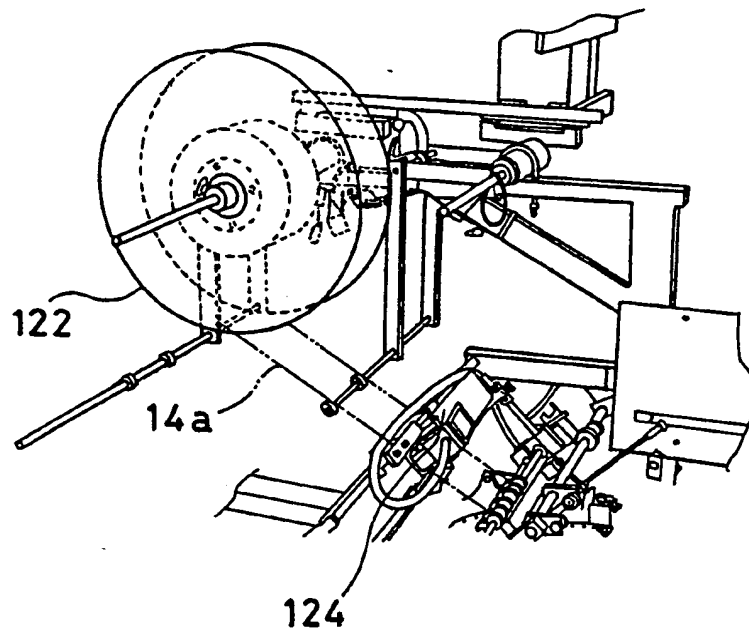


FIG. 7B



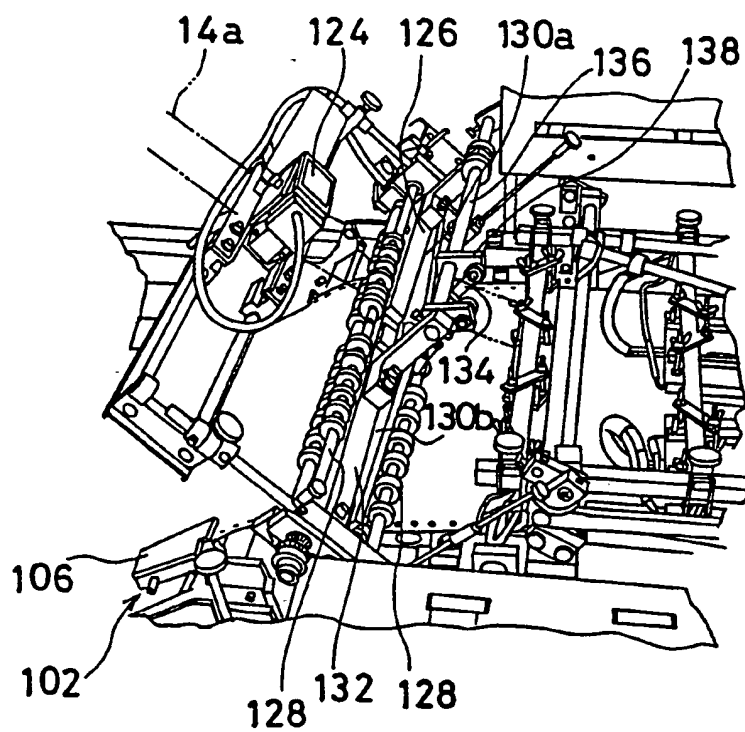
7/22

FIG. 8



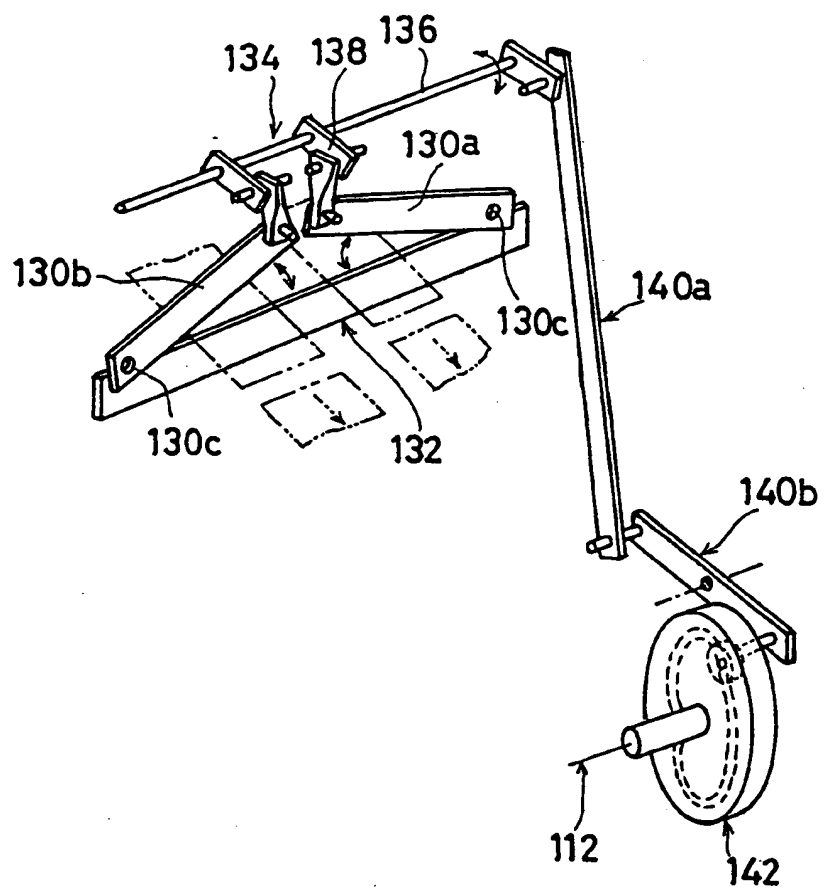
8/22

FIG. 9A



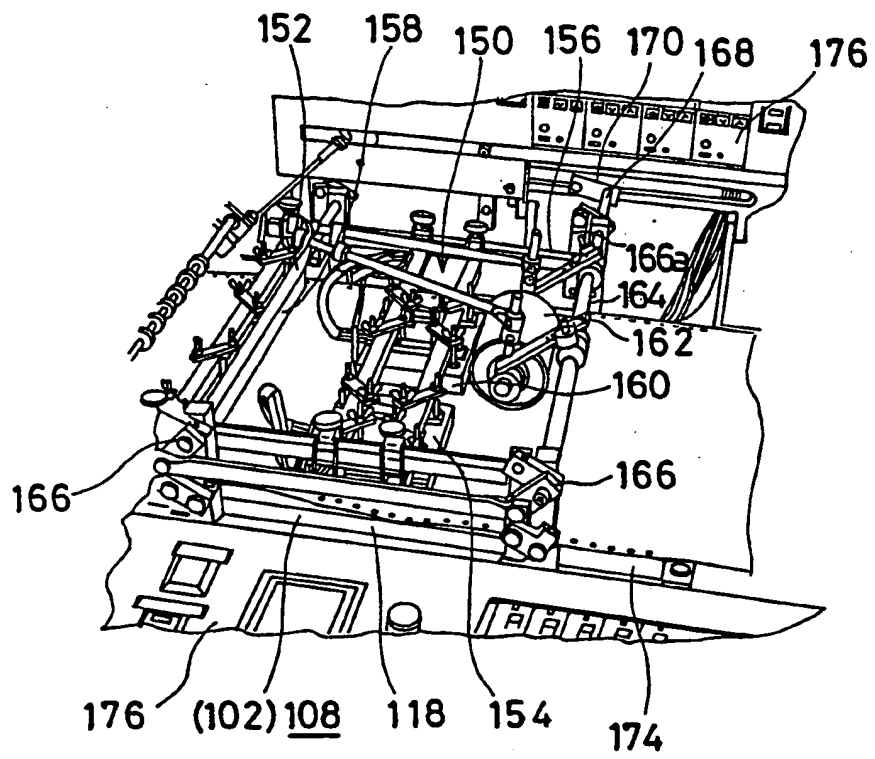
9/22

FIG. 9B



10/22

FIG. 10A



11/22

F I G.10B

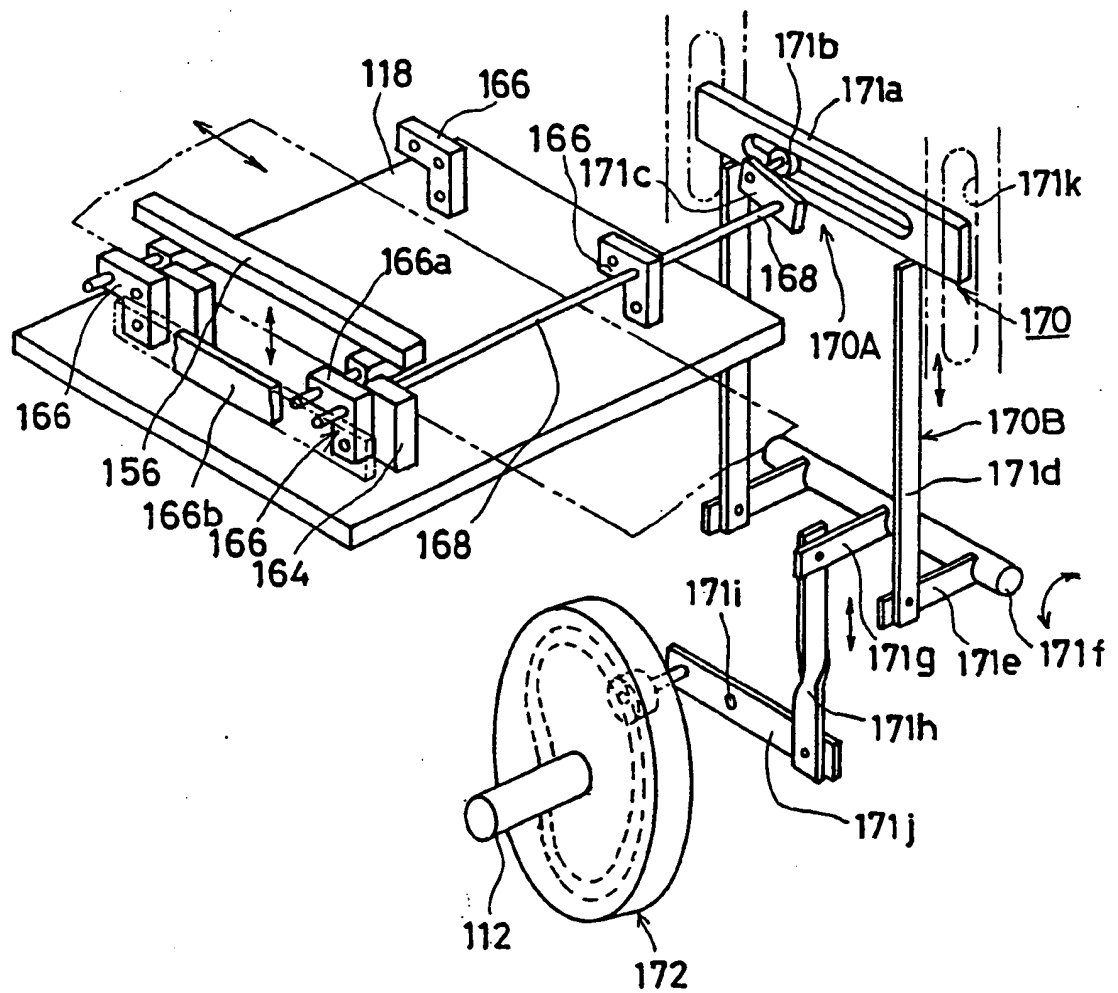
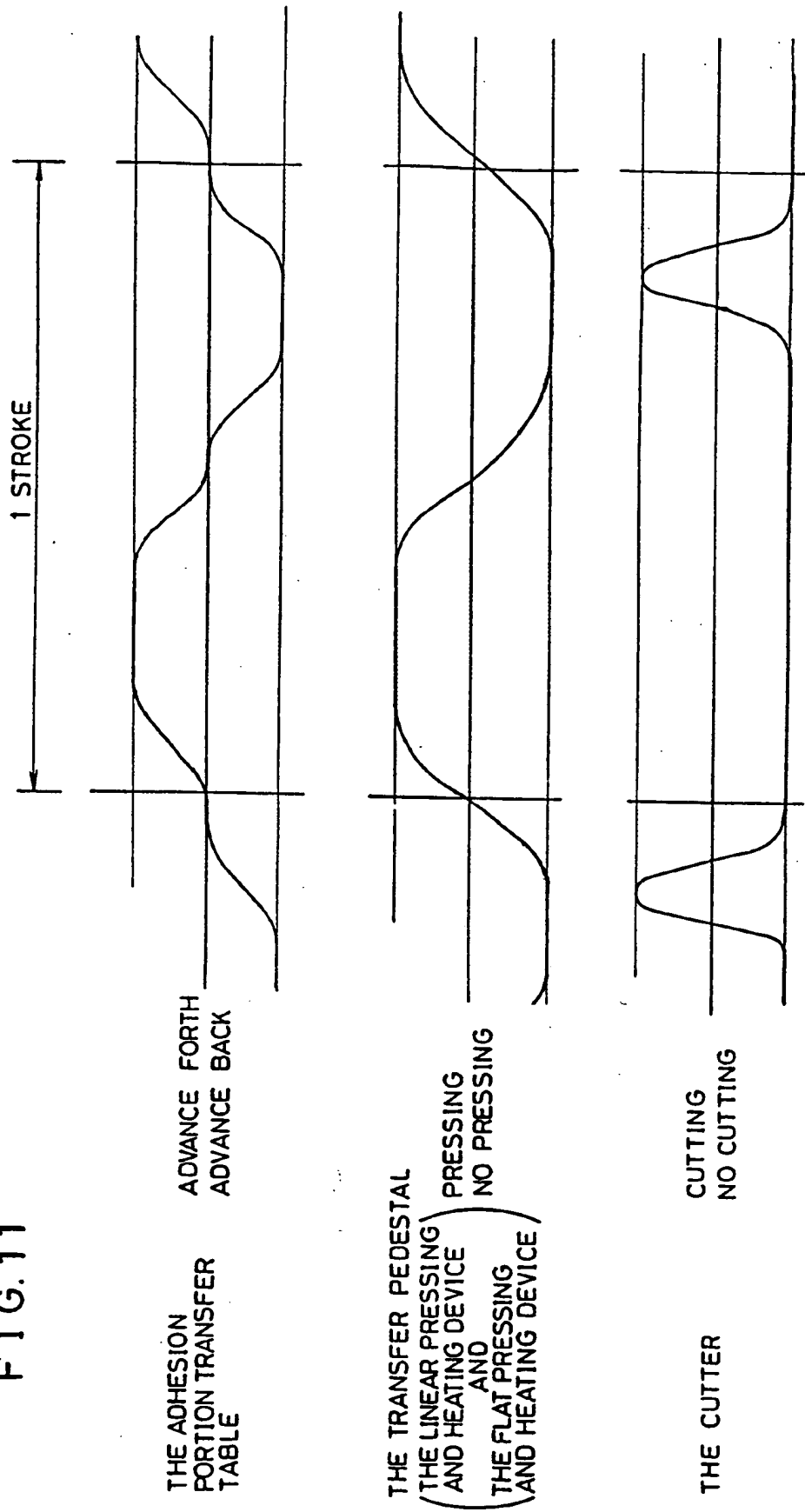


FIG. 11



13/22

FIG. 12A

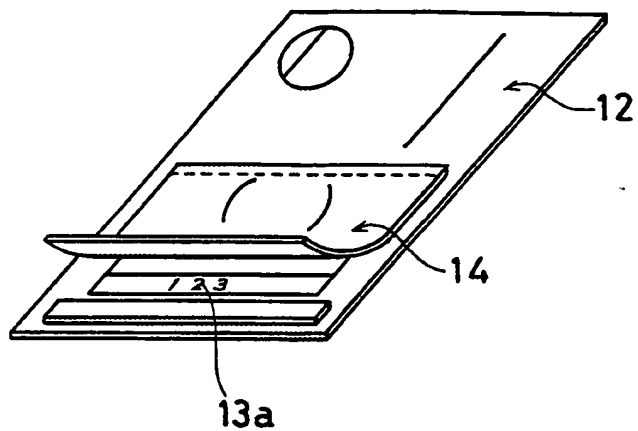
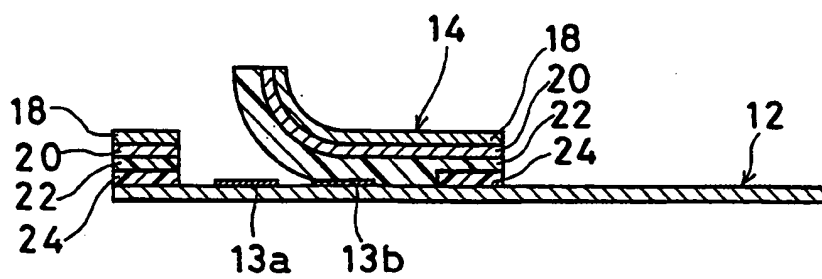


FIG. 12B



14/22

FIG. 13A

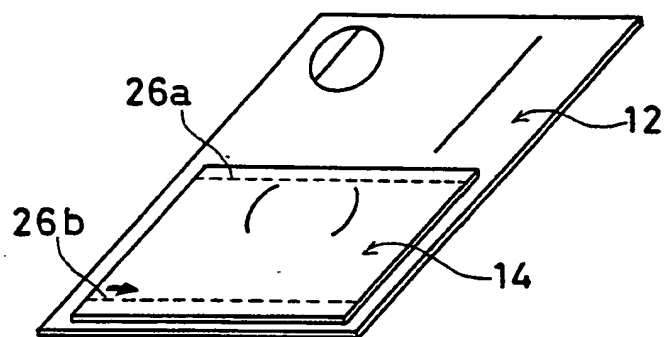
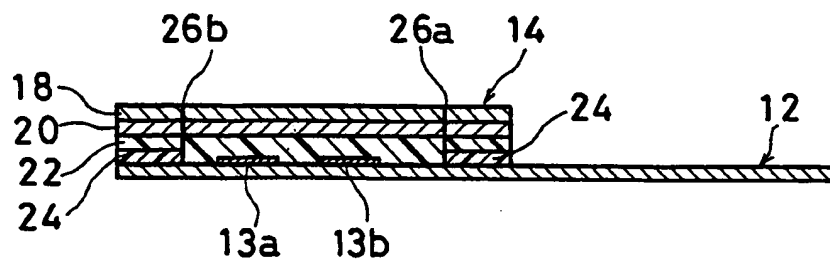


FIG. 13B



15/22

FIG. 14A

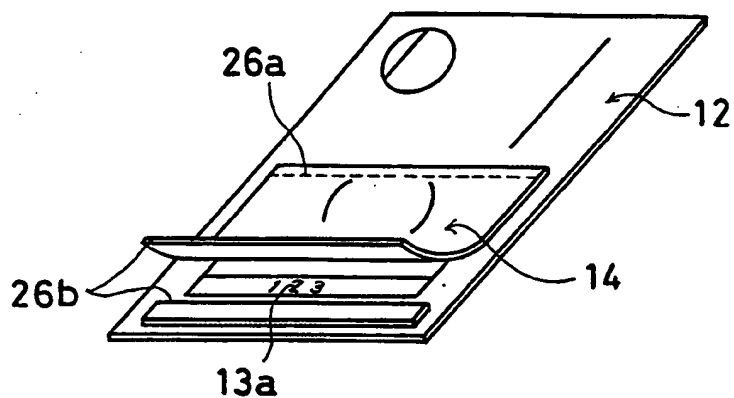
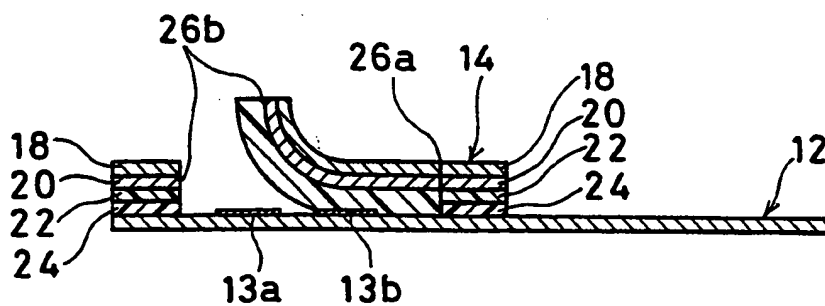
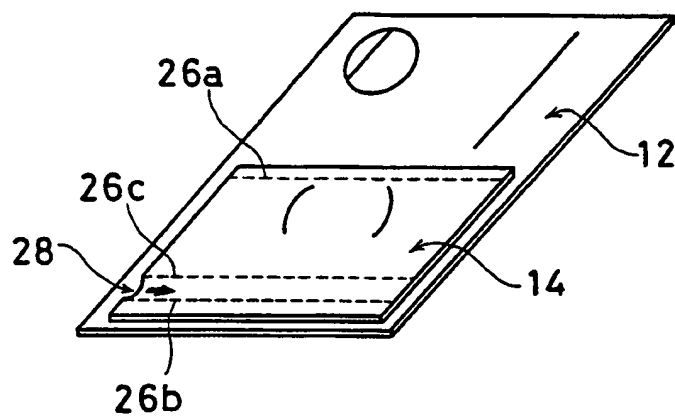


FIG. 14B

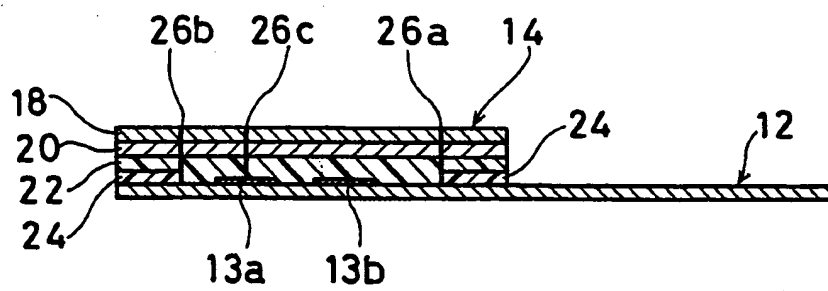


16/22

F I G. 15A



F I G. 15B



17/22

FIG. 16A

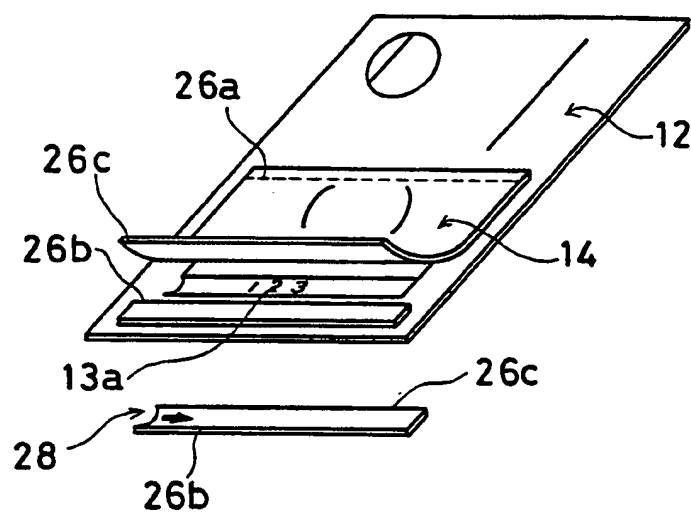
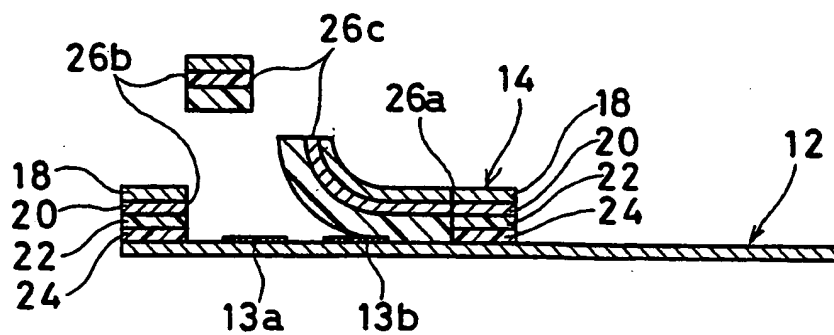


FIG. 16B



18/22

FIG. 17A

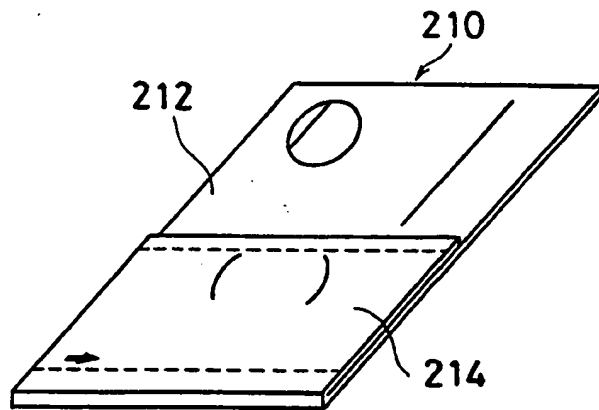
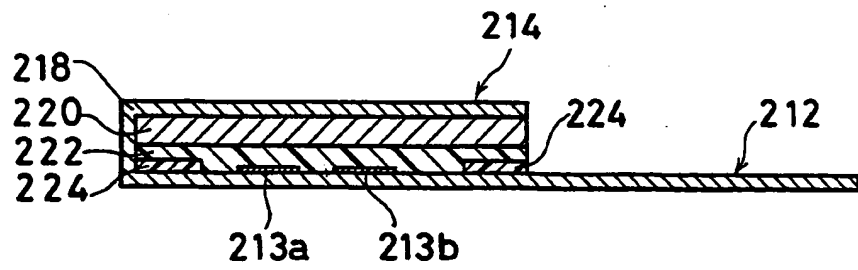
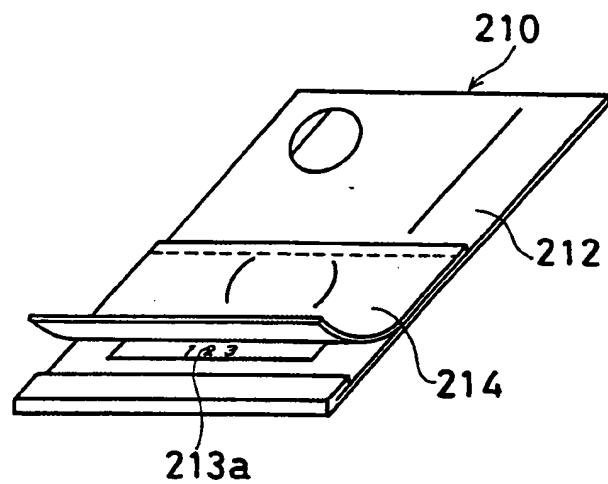


FIG. 17B

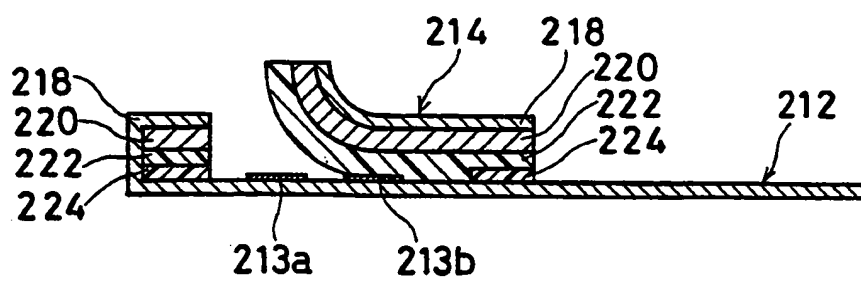


19/22

F I G. 18A



F I G. 18B



20/22

FIG. 19

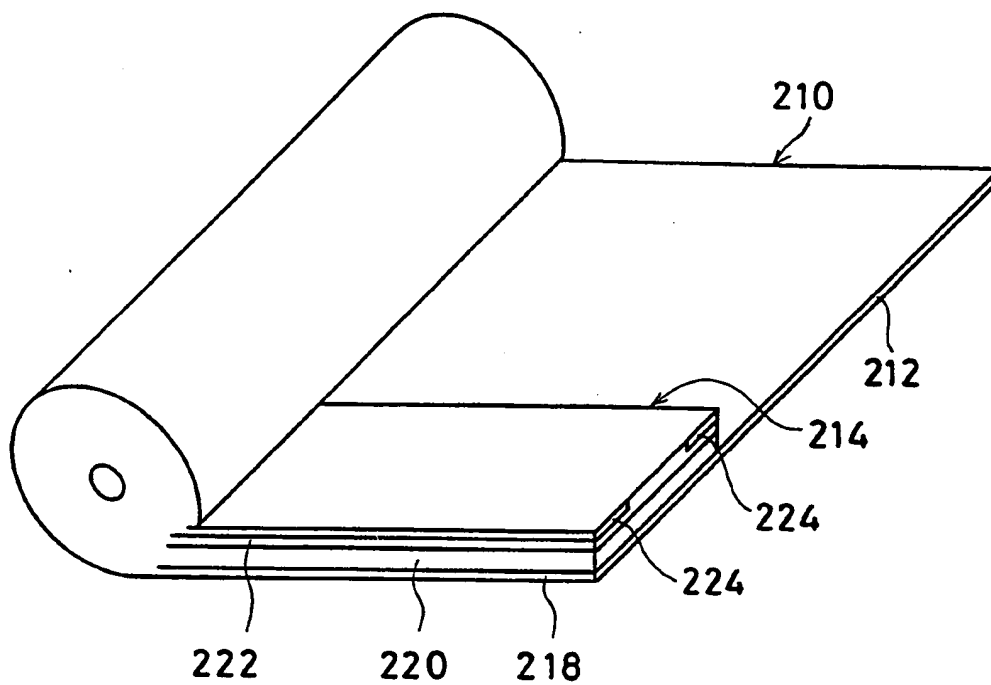
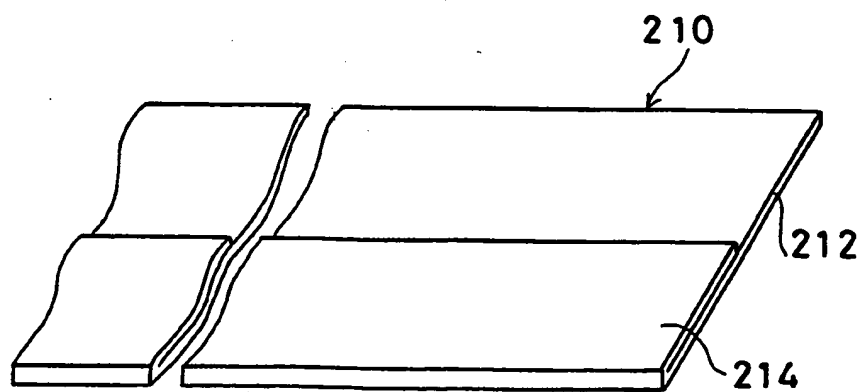


FIG. 20



21/22

FIG. 21A

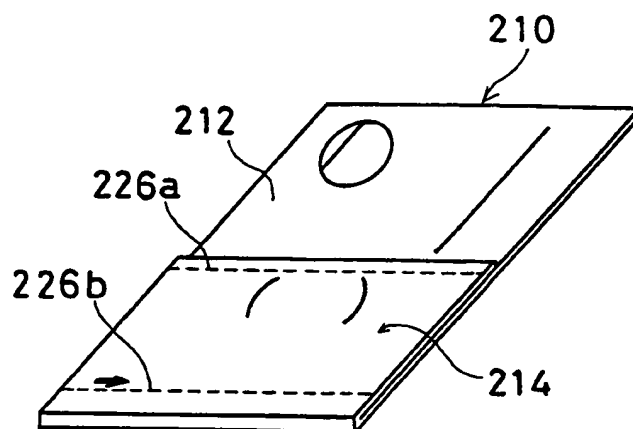


FIG. 21B

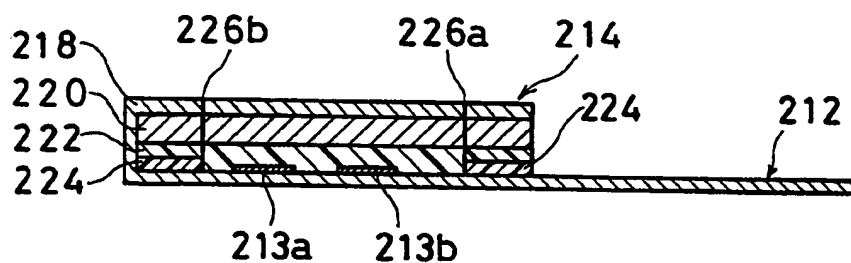
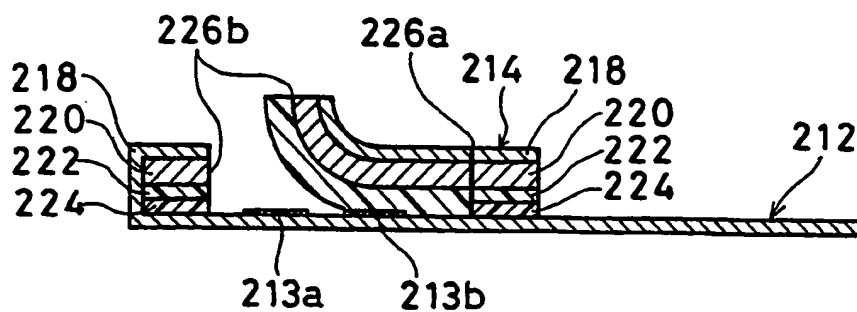


FIG. 22



22/22

FIG. 23

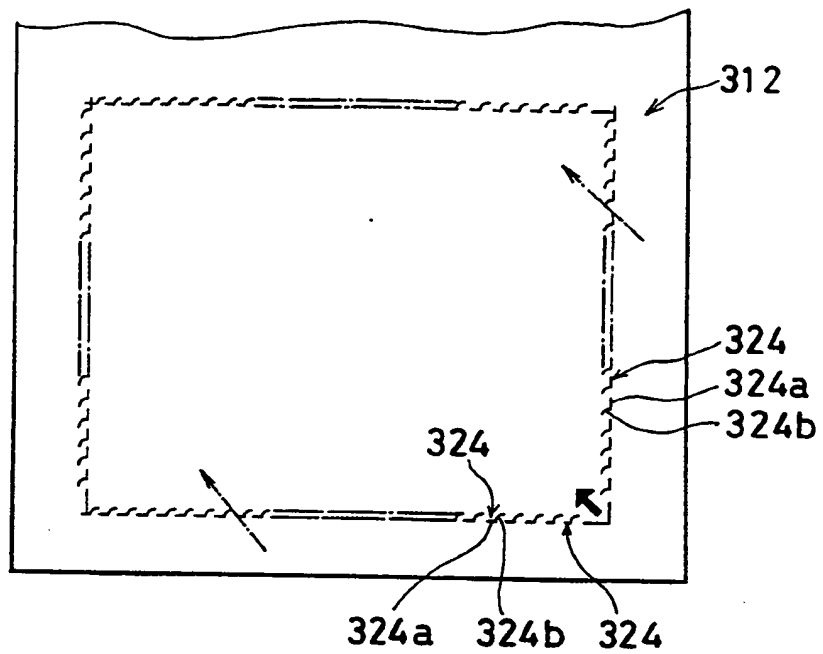
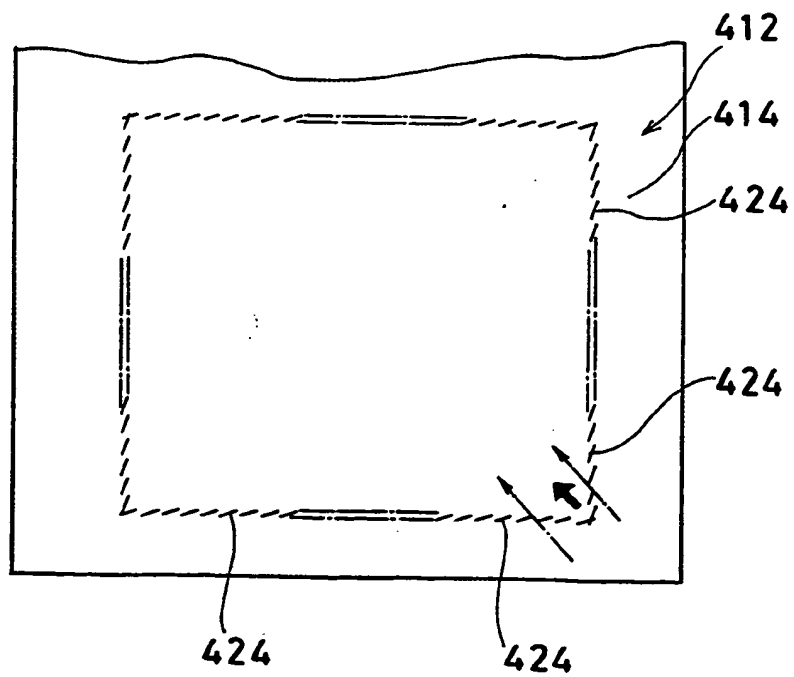


FIG. 24



INTERNATIONAL SEARCH REP RT

International Application No PCT/JP90/00354

I. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER (If several classification symbols apply, indicate all) * According to International Patent Classification (IPC) or to both National Classification and IPC <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 5px;"> Int. Cl⁵ B42D15/02 </div>		
II. FIELDS SEARCHED <div style="text-align: right; margin-right: 100px;">Minimum Documentation Searched ⁷</div>		
Classification System	Classification Symbols	
IPC	B42D15/02	
Documentation Searched other than Minimum Documentation to the extent that such Documents are Included in the Fields Searched *		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> Jitsuyo Shinan Koho 1962 - 1989 </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1972 - 1989 </div>		
III. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT *		
Category *	Citation of Document, ¹¹ with indication, where appropriate, of the relevant passages ¹²	Relevant to Claim No. ¹³
A	JP, U, 62-9571 (Kazufumi Kinoshita), 21 January 1987 (21. 01. 87), (Family: none)	1-3, 7-9, 12-15
A	JP, U, 63-11863 (Sayama Kako K.K.), 26 January 1988 (26. 01. 88), (Family: none)	1-3, 7-9, 12-15
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>* Special categories of cited documents: ¹⁰</p> <p>"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance</p> <p>"E" earlier document but published on or after the international filing date</p> <p>"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)</p> <p>"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means</p> <p>"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention</p> <p>"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step</p> <p>"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art</p> <p>"A" document member of the same patent family</p> </div> </div>		
IV. CERTIFICATION		
Date of the Actual Completion of the International Search		Date of Mailing of this International Search Report
May 25, 1990 (25. 05. 90)		June 4, 1990 (04. 06. 90)
International Searching Authority		Signature of Authorized Officer
Japanes Patent Office		

国 際 調 査 報 告

国際出願番号PCT/JP 90/ 00354

I. 発明の属する分野の分類		
国際特許分類 (IPC) Int. Cl. B 4 2 D 1 5 / 0 2		
II. 国際調査を行った分野		
調 査 を 行 っ た 最 小 限 資 料		
分 類 体 系	分 類 記 号	
IPC	B 4 2 D 1 5 / 0 2	
最小限資料以外の資料で調査を行ったもの		
日本国実用新案公報 1962-1989年 日本国公開実用新案公報 1972-1989年		
III. 関連する技術に関する文献		
引用文献の カテゴリー ※	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	請求の範囲の番号
A	JP, U. 62-9571 (木下和文), 21. 1月. 1987 (21. 01. 87), (ファミリーなし)	1-3, 7-9, 12-15
A	JP, U. 63-11863 (狭山化工株式会社), 26. 1月. 1988 (26. 01. 88), (ファミリーなし)	1-3, 7-9, 12-15
<p>※引用文献のカテゴリー</p> <p>「A」 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの</p> <p>「E」 先行文献ではあるが、国際出願日以後に公表されたもの</p> <p>「L」 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)</p> <p>「O」 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献</p> <p>「P」 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願の日の後に公表された文献</p> <p>「T」 国際出願日又は優先日の後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの</p> <p>「X」 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの</p> <p>「Y」 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの</p> <p>「&」 同一パテントファミリーの文献</p>		
IV. 証 証		
国際調査を完了した日 25. 05. 90	国際調査報告の発送日 04.06.90	
国際調査機関 日本国特許庁 (ISA/JP)	権限のある職員 特許庁審査官 外 山 邦 昭	2 C 6 5 4 8